WPF

Châssis de production à treuil

Manuel d'utilisation et d'entretien

SOMMAIRE

Titre **Page**

INTRODUCTION **4**

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ **5**

RESPONSABILITÉ LIMITÉE ET GARANTIE **6**

1) GARANTIE DE LA MACHINE A BOIS 6
2) CONDITIONS DE LA POLITIQUE DE REMPLACEMENT ANTICIPE 6
3) EXCLUSIONS DE GARANTIE ET DE RESPONSABILITE 7

RECOMMANDATIONS DE L'INGENIEUR **8**

COMPRÉHENSION DES AUTOCOLLANTS DE DANGER **9**

AVERTISSEMENTS ET PRÉCAUTIONS **11**

COUPURE DES SOURCES D'ENERGIE **14**

LIVRAISON DE LA SCIE **15**

DEBALLAGE **16**

PIECES STANDARD 16

MONTAGE **17**

BATI CENTRAL 17
CADRES DU CHASSIS DE PRODUCTION 18
ARBRE TRANSVERSAL DU TREUIL 19
DIAGONALES DE CONTREVENTEMENT 19
BATTERIE 22
RESERVOIR D'EAU 22
DEFLECTEUR A SCIURE 22
POIGNEE DE POUSSEE 23
RAILS 24
Languettes d'emboîtement et butoirs *24*
Configuration basse/basse *25*
Configuration haute/basse *27*

INSTALLATION DE LA SCIE **30**

MISE EN PLACE DE LA SCIE SUR LES RAILS 30
UTILISATION DU FREIN DE RAIL 31
INSTALLATION DE LA LAME 32
PREPARATION DU BATI CENTRAL DE SCIE CIRCULAIRE 33

RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION **33**

BLOCAGE DE LA GRUME 33
Griffes de serrage facile *33*
Coins et encoches *34*
PREPARATION DES GRUMES 34
PREPARATION DE L'OPERATEUR 35

SCIAGE D'UNE GRUME **36**

MISE A DIMENSION HORIZONTALE 36
MISE À DIMENSION VERTICALE 37
AVANT DE COMMENCER A SCIER 38
SCIAGE D'UNE GRUME 39
DOUBLE COUPE 40

CHARGEMENT ET DECHARGEMENT DE LA SCIE **42**

CHARGEMENT DE LA SCIE 42
DECHARGEMENT DE LA SCIE 43

REGLAGES **44**

EQUERRAGE DU CHASSIS 44
REGLAGE DES CHAINES 44
REGLAGES DE LA LAME 45
« Entrecroisement » horizontal *45*
« Inclinaison à l'intérieur » horizontale *47*
Intersection verticale *48*
« Entrecroisement » vertical *49*
ENTRETIEN DU MOTEUR 51
ENTRETIEN DE LA SCIE 51
ENTRETIEN COURANT DE LA SCIERIE 51
Contrôles continus en fonctionnement (à répéter tout au long de la journée) *51*
Contrôles et entretien journaliers *51*
Entretien périodique *51*
Contrôles à effectuer tous les 6 mois *51*
ENTRETIEN MECANIQUE 52
Goupilles du treuil *52*
Cornières du socle *52*
ENTRETIEN DE LA LAME 53
SOIN JOURNALIER DES LAMES DE SCIE CIRCULAIRE 53
AFFUTAGE DE LA LAME 54
PASTILLES POUR LA LAME 55
RETENSIONNAGE DE LA LAME 55
LAMES MICRO-KERF 56
BOIS DUR ET TENDRE 56
LAMES A POINTES RAPPORTEES ! 56
ENTRETIEN DU REDUCTEUR 57
VERIFICATION DE L'HUILE DE REDUCTEUR 57
GENERALITES 57
ARTICLES NECESSAIRES POUR LA REPARATION DU REDUCTEUR 62
CONTENU DU KIT DE REPARATION 63
AVANT DE COMMENCER 63
DEPOSE DU REDUCTEUR EN PREPARATION DE LA REMISE EN ETAT 63
DEPOSE DE LA POULIE ET DE LA BAGUE 63
DEMONTAGE DU REDUCTEUR 64
REMONTAGE DU REDUCTEUR 64
POSE DU REDUCTEUR 66
DEPANNAGE 67
COORDONNEES 70

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une nouvelle scierie, félicitations ! Nous espérons qu'elle vous apportera de nombreuses et fructueuses heures de production et que vous serez satisfaits des efforts intenses de recherche et développement qui ont conduit à faire de ce modèle un système de qualité, économique, rentable, polyvalent, sûr et facile à utiliser.

Peterson est le concepteur à l'origine de la première scierie mobile à « lame pivotante » commerciale au monde. Tandis que d'autres variantes apparaissent et disparaissent, Peterson reste leader en termes d'innovation et de conception.

Peterson est unique par sa qualité d'écoute et de réactivité aux réactions exprimées par les scieurs de terrain. Ainsi, année après année, Peterson continue à diffuser de nouvelles méthodes, toujours meilleures, de transformation des grumes en bois d'œuvre.

Nous nous engageons envers vous, le scieur, à ne jamais cesser de nous battre pour faire toujours mieux.

Pour des raisons de sécurité et pour vous permettre de faire le meilleur usage de votre matériel, nous vous incitons vivement à suivre ces étapes :

1) Regarder et assimiler la vidéo de formation (si elle vous a été fournie)
2) Lire et respecter le présent manuel et toutes les autres instructions données ou fournies
3) Former tous les utilisateurs de votre scie et consulter ou revoir fréquemment l'ensemble des instructions données ou fournies
4) Lire le chapitre relatif à la responsabilité limitée du fabricant et à la garantie
5) Remplir et renvoyer le formulaire d'enregistrement de la garantie
6) Prendre le plus grand soin de la scie et agir en toutes circonstances de manière logique et raisonnable afin d'exploiter votre matériel en toute sécurité

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Le fabricant déclare par la présente que votre machine est conforme aux prescriptions essentielles d'hygiène et de sécurité et aux dispositions de la directive européenne 98/37/CE relative aux machines, notamment les normes harmonisées EN suivantes :

- **EN 292** Sécurité des machines - notions fondamentales, principes généraux de conception
- **EN 414** Sécurité des machines - Règles pour l'élaboration et la présentation des normes de sécurité
- **EN 1050** Sécurité des machines - Principes pour l'appréciation du risque
- **EN 418** Sécurité des machines - Equipements d'arrêt d'urgence, aspects fonctionnels
- **EN 349** Sécurité des machines - Ecartements minimaux pour prévenir l'écrasement de parties du corps humain
- **EN 294** Sécurité des machines - Distances de sécurité pour empêcher l'atteinte des zones à risque par les membres supérieurs

DIRECTIVE EUROPÉENNE 98/37/CE RELATIVE AUX MACHINES CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

Rapport n°	**020405**
Machine	**Systèmes de scierie mobile**
Modèles	**Scie à lame pivotante automatisée (ASM), châssis de production à treuil (WPF) et scierie tous terrains (ATS)**
Fabrication	**P&B Engineering Ltd**
Date d'évaluation	**2 avril 2005**
Normes applicables	**Prescriptions essentielles d'hygiène et de sécurité, EN 292-1, EN 292-2, EN 1050, EN 1870-7.**

Sur la base des preuves présentées, RiskPlant Consultants Pty Ltd (organisme d'évaluation de la conformité CE n° 929) atteste que les machines identifiées ci-dessus sont en mesure de se conformer aux exigences de la directive 98/37/CE relative aux machines. Une Déclaration de Conformité pourra être publiée conformément à l'Annexe IIA de la directive européenne relative aux machines.

Signataire autorisé par la NATA :

Roger Lim, **MIEAust, CPEng, MS1A**
Ingénieur conseil principal

Agréé par la NATA (**n° 14155**)
Service d'inspection
Organisme d'évaluation de la conformité CE théorique (**n° 929**)

Date d'émission : 2 avril 2005

Remarque : Tout changement significatif apporté à la conception ou à la construction du produit ainsi que les révisions de la directive 98/37/CE ou des normes citées ci-dessus en référence pourront rendre ce certificat non valide. Le fabricant ou le représentant conserve la responsabilité du fait des produits

RESPONSABILITÉ LIMITÉE ET GARANTIE

1) Garantie de la machine à bois

a) Il est impératif de remplir le formulaire d'enregistrement de la garantie et de le renvoyer IMMÉDIATEMENT par courrier ou par fax au revendeur afin de valider la garantie de la scie et de vous transférer la propriété de la scie.

b) La responsabilité du fabricant se limite exclusivement au remplacement ou à la réparation des pièces, comme le décrit la garantie, et celui-ci n'endossera aucune responsabilité pour un éventuel manque à gagner, un arrêt d'exploitation de la scie ou le non fonctionnement de la scie pour une raison quelconque.

i) Le **châssis** de la scie, ce qui comprend toute l'ossature du socle, les rails et les éléments du chariot fabriqués par P&B Engineering Ltd, sont couverts par une **garantie de 24 mois retour atelier**, **pièces** et **main d'œuvre** (**limitée au remplacement des pièces défectueuses uniquement ou à la main d'œuvre nécessaire pour réparer lesdits articles**). Remarque importante : les châssis construits sur mesure, ou réalisés sur commande, ne sont pas couverts par cette garantie - une garantie spéciale devra, le cas échéant, être remise par P&B Engineering Ltd pour les châssis sur mesure.

ii) Les pièces de la scie hors consommables, notamment le réducteur, la batterie et les composants électriques, sont couverts par une **garantie de 6 mois retour atelier**(ou retour chez l'agent).

iii) Les articles consommables, notamment les galets, courroies trapézoïdales, chaînes, lames et dispositifs de fixation des lames, **ne sont pas couverts** par la garantie en raison de leur nature **d'utilisation intensive**. Cependant, dans une situation où des articles consommables présenteraient clairement une défaillance prématurée, P&B Engineering Ltd examinerait cette défaillance et prendrait des mesures pour y remédier si possible.

iv) Cette garantie couvre les éventuelles pièces dont P&B Engineering Ltd ou ses agents considèrent qu'elles présentent un **défaut de matériaux ou vice de fabrication.** Les réparations du châssis de la scierie pourront être réalisées sur place en atelier de mécanique ou dans les locaux de l'agent, à condition que le devis détaillé ait été présenté à P&B Engineering Ltd et sous réserve d'**acceptation et autorisation de la réparation.**

c) Le propriétaire doit impérativement retourner **à ses frais** toutes les pièces défectueuses à l'agent de Peterson. Toutes les réparations effectuées sur la scierie (même hors garantie), doivent **sans faute** être effectuées par **P&B Engineering Ltd ou un agent agréé**. Les pièces renvoyées deviennent la propriété de P&B Engineering Ltd. Le non respect de ce qui précède, en négligeant de prendre contact avec P&B Engineering Ltd ou en confiant l'opération à votre propre réparateur, sous-traitant ou autre personnel d'entretien, risque d'entraîner le rejet de la demande de prise en charge. Aucune compensation ne sera accordée pour les réparations confiées à l'extérieur sauf autorisation spécifique de P&B Engineering Ltd ou de ses agents autorisés.

d) Tous les mécanismes de commande et moteurs sont couverts par les garanties individuelles de leurs fabricants.

i) Les moteurs comportent une garantie distincte. La documentation concernant chaque moteur précisera donc l'étendue de la garantie desdits articles.

ii) Les réparations du moteur doivent être réalisées par un agent d'entretien agréé ; c'est à lui qu'il revient de facturer les réparations ou de les prendre en garantie, selon ses conclusions.

e) Aucune autre garantie, expresse ou impliquée par la loi, n'est applicable à ces marchandises.

2) Conditions de la politique de remplacement anticipé

a) P&B Engineering Ltd a pour politique d'assurer la **garantie retour atelier** pour toutes les réclamations recevables. Cela signifie que le client est censé renvoyer le composant suspect ou défectueux à P&B pour inspection avant le remplacement.

i) Cependant, P&B Engineering Ltd ou ses agents autorisés pourront dans certaines circonstances prendre les devants et expédier la pièce requise dès que le paiement intégral aura été effectué (ou autres arrangements adaptés), pour vous permettre de continuer à scier.

ii) Quand l'article défaillant aura été retourné et inspecté, s'il s'avère qu'il s'agit d'une défaillance prématurée, un avoir sera établi pour tout paiement ou facture émis. Au contraire, s'il s'avère que la défaillance de la pièce est due à une autre raison (par exemple négligence, modification ou mauvaise utilisation), la demande de prise en charge sera rejetée et le paiement de la pièce de remplacement déjà livrée, y compris les frais annexes, sera retenu.

3) Exclusions de garantie et de responsabilité

a) Selon les clauses de la garantie, il appartient au **client** de veiller à l'utilisation et à l'entretien corrects des différentes pièces de la scie et au respect des instructions prescrites dans la vidéo de formation (si elle a été fournie), dans le manuel, les manuels des moteurs, de toutes autres instructions ou fiches d'entretien fournies, des séances de formation et de toute autre instruction donnée oralement ou par écrit, et d'exercer en toutes circonstances la prudence requise dans l'utilisation du matériel.

b) Cette garantie ne couvrira pas et le fabricant ne prendra pas en charge la réparation des dégâts consécutifs à une mauvaise utilisation du produit ou à une négligence. Voici quelques exemples, non exhaustifs, des exclusions de garantie :

   i) Modifications apportées à la scie

   ii) Absence d'entretien adéquat, non exercice de la prudence voulue, installation ou exploitation incorrecte ou non respect des instructions données dans ce manuel d'utilisation ou dans la vidéo

   iii) Exploitation du matériel à un régime ou une puissance nominale autres que ceux prescrits par le fabricant

   iv) Utilisation de carburants, de lubrifiants, d'huiles ou de pièces autres que ceux prescrits par le fabricant

   v) Détérioration et usure normales

   vi) Dégâts accidentels, dégâts dus à des catastrophes naturelles, vol ou vandalisme

   vii) Négligence

c) P&B Engineering Ltd a fait tout ce qui était en son pouvoir pour rendre la scierie mobile Peterson aussi sûre que possible. Néanmoins, avec l'utilisation de pièces en mouvement à grande vitesse et le dispositif de coupe, les scieries sont par essence un matériel dangereux si on les **utilise mal**. Nous insistons par conséquent, dans le cadre de notre accord contractuel de vente et de livraison, sur la nécessité que le client en prenne conscience et assume l'entière responsabilité des conséquences de ses actes en ce qui concerne l'exploitation du matériel.

d) Le fabricant, le distributeur ou le revendeur ne seront pas responsables de la survenue d'un quelconque accident dû pour partie ou totalement :

   i) Au non respect de l'une ou l'autre des instructions ou recommandations du manuel et de la vidéo

   ii) A la négligence

   iii) Au non exercice de la prudence requise

e) En cas de survenue d'un accident pendant l'utilisation de la scie, il est impératif d'avertir immédiatement P&B Engineering Ltd de façon à pouvoir en établir la cause et réviser les procédés de fabrication et les procédures de sécurité dans le but de limiter le risque à l'avenir.

f) P&B Engineering Ltd ou ses agents ne s'engageront **jamais** à accorder à un client une **compensation** pour un **arrêt de production ou les frais annexes** dans le cas d'une demande de prise en charge, qu'elle soit recevable ou non.

RECOMMANDATIONS DE L'INGENIEUR

Recommandations :

1. Procéder tous les ans à une inspection détaillée des éléments suivants :
    - Arbre d'entraînement
    - Roulements du réducteur (3)
    - Engrenages (2)

    Réducteur
    - Soudures latérales du chariot
    - Lubrification des pièces (si nécessaire)
    - Vérification des clavetages et des jeux
2. À 6000 heures, les soudures devront subir une inspection par essai non destructif (NDT).

Niveaux sonores :

Les niveaux sonores suivants ont été enregistrés aux ateliers de Peterson le 14 janvier 2004. Un sonomètre portatif Bruel et Kjaer modèle 2236 a été utilisé pour effectuer les relevés.

Essai sur une machine type ASM de 10 pouces entraînée par un moteur à essence 4 temps Kohler de 27 ch et un moteur auxiliaire d'avance de 6,0 ch pour scier de l'eucalyptus bleu d'Australie sur une longueur de 1,50 m pour une largeur de 75 cm. Temps de coupe : 1 h 2 min 35 s.

Les valeurs suivantes ont été enregistrées :

Niveau sonore résonant par défaut (aucune machine en fonctionnement, bruit de fond seul) ..... 46 dB

Machine au ralenti ..... 63 dB

Machine coupant à pleine vitesse, 10 m au nord de l'opérateur ..... 76 dB

Machine coupant à pleine vitesse, 10 m au sud de l'opérateur ..... 74 dB

Machine coupant à pleine vitesse, 10 m à l'est de l'opérateur ..... 79 dB

Machine coupant à pleine vitesse, 10 m à l'ouest de l'opérateur ..... 82 dB

(Pour les zones résidentielles uniquement, avec une palissade de bois temporaire érigée comme écran acoustique)

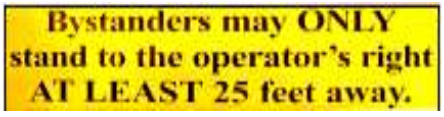
Machine coupant à pleine vitesse, 28 m au sud de l'opérateur ..... 68 dB

COMPRÉHENSION DES AUTOCOLLANTS DE DANGER

Les vignettes de danger suivantes figurent sur la scierie. Elles sont apposées aux endroits où le risque correspondant est le plus élevé. Toujours veiller au respect des directives de ces vignettes !

Vignettes bleues: obligation	**Vignettes jaunes**: avertissement	**Vignettes rouges**: danger

Port de protections auditives, faciales et oculaires obligatoire 	**Port de gants obligatoire**
Manœuvrer la scierie depuis la gauche de la grume 	**Port de chaussures à embouts de sécurité obligatoire**
Engager le frein de rail avant de lâcher la scierie 	**Port de jambières de tronçonnage et de vêtements de protection obligatoire**
Tous les carters de protection doivent impérativement être en place au démarrage 	**Tenir les mains à l'écart**
Lire le manuel avant d'utiliser la scierie 	**Ne pas retirer les carters de protection lorsque la scierie est en service**

Attention : brûlant ! 	**Danger : essence, hautement inflammable** **Interdiction de fumer**
Avertissement 	**TOUJOURS engager le frein de rail avant de lâcher les poignées de commande et de s'éloigner.**
Tenir les mains à l'écart de la lame 	**AVERTISSEMENT - ATTENTION AUX OBJETS EJECTÉS RESTER À L'EXTÉRIEUR DE LA ZONE DE SCIAGE**
Tenir les pieds à l'écart de la lame 	**AVERTISSEMENT - NE PAS CHANGER LA POSITION DE LA LAME AU-DESSUS DU RONDIN**
AVERTISSEMENT - TOUJOURS veiller à ce que les vis soient en affleurement avec la lame. Vérifier qu'elles sont serrées et que les écrous Nylock sont bloqués derrière le collier 	**Tenir FERMEMENT la poignée avant de libérer le verrou du treuil : le chariot va l'entraîner vers le bas**
AVERTISSEMENT - POUSSER dans cette direction UNIQUEMENT 	**AVERTISSEMENT - NE PAS CHANGER LA POSITION DE LA SCIE AU-DESSUS DE LA GRUME**
AVERTISSEMENT - GARDER LES MAINS À L'ÉCART de la goulotte à sciure 	**Les spectateurs ne peuvent se tenir QUE sur la droite de l'opérateur, à une distance de 8 mètres AU MOINS.** 

AVERTISSEMENTS ET PRÉCAUTIONS

Le non respect de ces consignes pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles

1. L'achat d'une scierie Peterson et l'acte de paiement signifient que le nouveau propriétaire ou les nouveaux utilisateurs acceptent et s'engagent à suivre l'ensemble des étapes et des points énumérés ci-dessous, ainsi que ceux détaillés dans le manuel et dans la vidéo.

2. La scierie est réservée aux adultes. Ce n'est pas un jouet et son utilisation par des personnes âgées de moins de 18 ans est interdite.

3. Ne jamais prendre d'alcool, de drogues ou de traitements médicaux lorsque l'on utilise la scierie, ces produits dégradant les temps de réaction et le jugement.

4. Personne ne doit faire fonctionner la scierie avant d'avoir étudié et assimilé en totalité la vidéo de formation et le manuel d'utilisation.

5. Nous n'acceptons aucune responsabilité pour les dégâts ou préjudices résultant de modifications ou d'ajouts à la scie ou du non respect, même partiel, de l'ensemble du mode d'emploi.

6. Même pour les travaux de sciage effectués par un homme seul, toujours garder une deuxième personne à proximité en cas de blessures.

7. Personne ne doit se tenir dans les zones repérées par le signe « X » (Fig. 2). La personne chargée de l'enlèvement du bois doit se tenir à l'extérieur du rail bas, sur la droite de l'opérateur, jusqu'à ce que la planche puisse être librement enlevée.

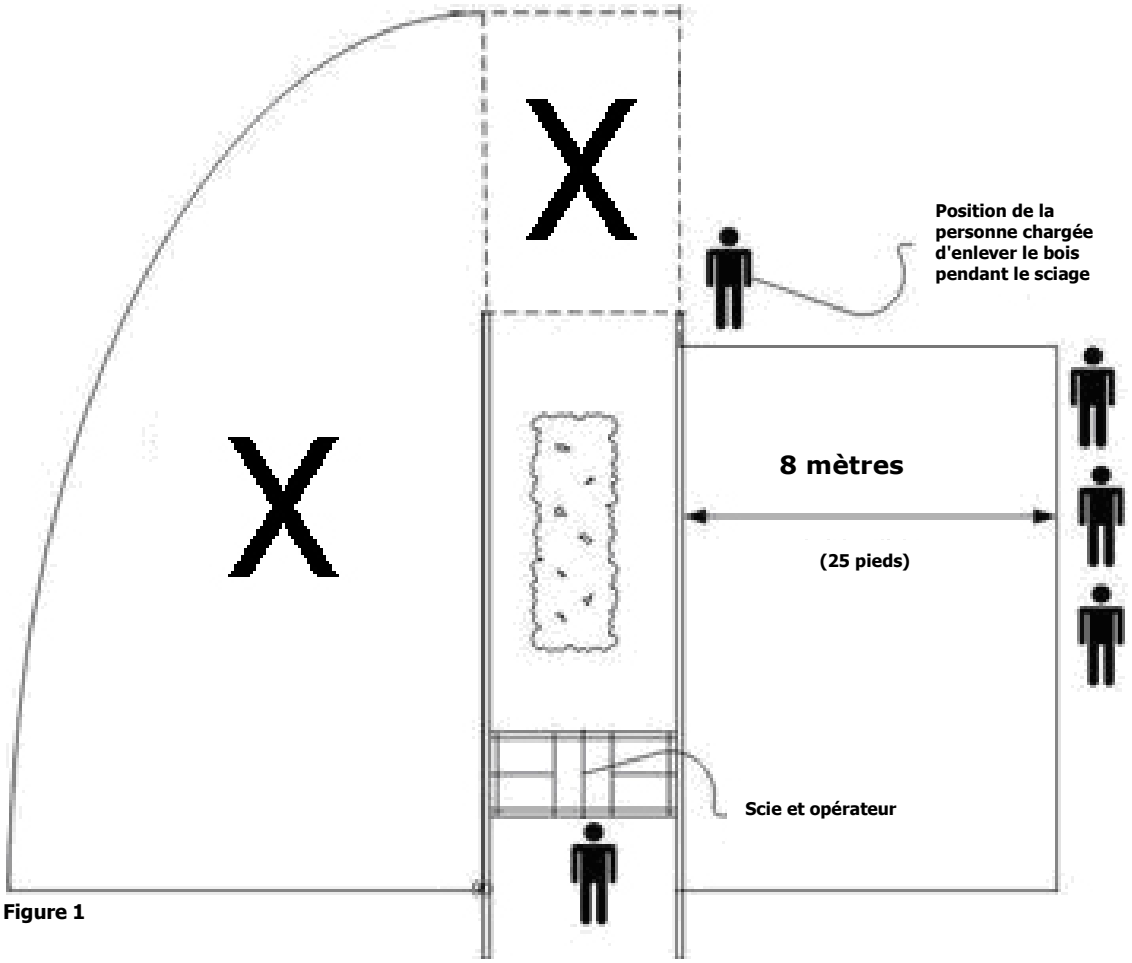


Figure 1

8. Tous les opérateurs doivent porter des protections oculaires et auditives, ainsi que des chaussures à embouts de sécurité et à crampons, des gants et des jambières de tronçonnage classiques. Ne pas porter de vêtements amples ni un quelconque article pendant ou saillant.

9. Garder en permanence les pièces en rotation ou en mouvement sur la scie libres de tout obstacle.

10. S'assurer que toutes les vis de la lame sont fermement serrées et ne dépassent pas de la surface de cette dernière. Vérifier que les écrous Nylock sont solidement serrés à l'arrière des vis de lame (**page 53, « Entretien de la lame »**).

11. Remplacer les vis de lame uniquement par des vis du même type et du même matériau.

12. S'assurer que la lame est affûtée, qu'elle porte toutes ses dents et qu'elle est en bon état avant de l'utiliser.

13. S'assurer que l'allée à côté de la grume à scier est libre de tout obstacle afin d'éviter le risque de trébucher.

14. Toujours vérifier que la zone de pivotement de la lame est libre de tout obstacle avant de pivoter.

15. S'assurer que la grume à scier est stable, maintenue de manière adéquate, et qu'elle ne bougera pas pendant le sciage (**page 33, « Blocage de la grume »**)

16. Toujours préparer la nouvelle grume en taillant les nœuds qui dépassent, les irrégularités ou les morceaux potentiellement dangereux avec une tronçonneuse ou une hache, et en éliminant la terre, le sable et les graviers de la surface de la grume.

17. S'assurer que les rails sont parfaitement stables avant de scier.

18. Ne jamais faire fonctionner la scie sans avoir correctement installé l'ensemble des butoirs de rail, le frein de rail et tous les carters de protection.

19. Toujours ralentir le châssis de scie roulant avant d'atteindre les extrémités des rails.

20. S'assurer que l'ensemble des boulons, vis, dispositifs de blocage et autres fixations sont bien en place avant de commencer.

21. Toujours vérifier que la lame reçoit un écoulement d'eau adéquat.

22. Toujours vérifier que la poignée de pivotement de la lame est solidement verrouillée lorsque le moteur est en fonctionnement et pendant le sciage.

23. TOUJOURS effectuer les coupes horizontales en poussant AU DEVANT de soi et les coupes verticales en tirant la poignée longue VERS soi.

24. Ne jamais poser un outil quelconque ou un objet similaire sur la batterie : ceci pourrait créer un contact entre les deux bornes et générer un dangereux court-circuit ou un arc électrique. Toujours retirer les outils laissés sur la scie ou autour de la machine avant de démarrer.

25. Toujours arrêter la scie pour effectuer une inspection, une réparation ou un réglage sur une quelconque partie de la machine, des rails ou de la grume.

26. Toujours serrer le frein de rail avant de s'éloigner de la scie.

27. Ne pas utiliser la scierie dans l'obscurité ou par temps humide, venteux, neigeux, s'il gèle ou dans des conditions météorologiques défavorables car ceci pourrait provoquer des accidents.

28. Ne pas marcher sur les grumes pendant le sciage dans des conditions identiques à celles décrites ci-dessus, ni sur des petites grumes d'un diamètre inférieur à 90 cm, et ce quelles que soient les circonstances. Avant de marcher sur de grosses grumes, vérifier au préalable leur stabilité. Il est essentiel de porter des chaussures à crampons.

29. Agir avec prudence lors du débitage de la partie la plus basse de la grume. Pousser ou tirer lentement.

30. Faire attention en tronçonnant la première ou la dernière dosse et les zones pourries. Procéder lentement pour éviter la projection de morceaux de bois.

31. Si un morceau quelconque se loge dans la lame ou sur le côté, arrêter immédiatement le mécanisme de commande avant de tenter de le retirer.

32. Dans les grumes extrêmement souples ou très tendues, un surcroît de prudence s'impose. Procéder lentement et scier des quartelots plus petits pour réduire les contraintes. Une fois que la lame de scie est entrée d'au moins 10 cm dans la grume, la personne chargée d'enlever le bois peut enfoncer des coins entre la planche et la grume pour empêcher le « pincement » de la lame.

33. Conserver une allée et empiler le bois débité à l'écart de l'aire de sciage.

34. Toujours veiller à effectuer un entretien périodique de toutes les pièces de la scie et à les maintenir en parfait état.

35. Ne pas utiliser la scie si elle présente un quelconque signe d'anomalie dans son fonctionnement ou son rendement.

36. Si vous sentez que vous risquez de perdre le contrôle de la scie ou si vous hésitez à un moment quelconque, arrêtez-la immédiatement !

37. Ne pas utiliser la scie d'une manière autre que celle décrite dans les documents de formation et d'utilisation fournis.

38. Utiliser l'arrêt d'urgence dans les cas d'urgence EXCLUSIVEMENT. Actionner l'arrêt d'urgence en utilisation normale pourrait endommager le moteur.

Appuyer sur le bouton rouge pour enclencher l'arrêt d'urgence. Tourner le bouton sur la droite pour le réarmer.

COUPURE DES SOURCES D'ENERGIE

Avant d'entreprendre une quelconque intervention d'entretien, ou lorsque la scierie n'est pas en service, retirer la clé de contact du commutateur d'allumage (**Fig. 1 - Allumage Honda, Fig. 2 - Allumage Kohler**). Ceci a pour effet de couper les sources d'énergie nécessaires pour faire fonctionner la scierie. Le retrait de la clé de contact permet de s'assurer que la rotation de la lame ne pourra faire démarrer accidentellement la scierie et empêche les personnes non formées et non autorisées de la faire fonctionner.

IMPORTANT !!

La clé de contact de la scie doit se situer sur la jauge de niveau d'huile du moteur.

Figure 1

Figure 2

LIVRAISON DE LA SCIE

Votre scie sera livrée dans deux caisses :

Caisse 1 – rails

Caisse 2 – Ensemble du bâti central et composants de la scie

Ouvrir les caisses à l'endroit où vous aller monter la scie. Nous conseillons de faire appel à un assistant pour aider au déballage, bien qu'il soit possible de le faire seul. Le bâti central de la scie est lourd et il convient de procéder avec prudence au déballage.

Pour les scies livrées en dehors de la Nouvelle Zélande, il est nécessaire d'acheter une batterie. Une batterie classique de voiture suffit (nos clients aux Etats-Unis utilisent une batterie de démarrage marine série standard 24), à condition qu'elle se loge dans le compartiment de batterie prévu et qu'elle ne gêne pas le passage des câbles.

- Longueur : 280 mm (11 pouces)
- Largeur : 190 mm (7,5 pouces)
- Hauteur : 200 mm (8 pouces)

Pour les besoins de la garantie et pour le mode d'emploi, les manuels spécifiques des fabricants de moteurs prévalent sur le présent manuel en ce qui concerne les instructions d'utilisation. Il est nécessaire de suivre à la lettre l'ensemble des prescriptions des fabricants de moteurs en ce qui concerne :

- La garantie
- Les techniques d'utilisation
- Les techniques d'entretien
- Le carburant et l'huile préconisés

DEBALLAGE

Pièces standard

2 patins

2 (4+4) rails

Vérins de calage des rails

Support haut/bas central (en option)

2 roues de manœuvre

Déflecteur à sciure

Traverse de contreventement

Montants haut/bas (en option)

Cadres du châssis de production

Arbre transversal du treuil

Socle et bâti central

Réservoir d'eau

Jeu d'accessoires standard

2 lames standard

Meuleuse

Remarque :
Si vous pensez qu'il vous manque des pièces, prenez immédiatement contact avec P&B Engineering Ltd.

MONTAGE

Bâti central

1. Retirer tous les composants de la caisse.

Figure 1

2. Desserrer la poignée de verrouillage du volant et manœuvrer le bâti central pour l'amener au-dessus des petites roues de chargement (**Fig. 2**). Verrouiller la scie en position, puis avec l'aide d'un assistant, installer les roues de manœuvre (**Fig. 3**).

Figure 2

Figure 3

3. Avancer le bâti central de façon à ce qu'il soit en appui sur les roues de manœuvre et le verrouiller en position (**Fig. 4**). Le matériel ressemble maintenant à une « brouette », ce qui permet à un homme seul de soulever l'extrémité la plus légère et de retirer le bâti complet de la palette (**Fig. 5**).

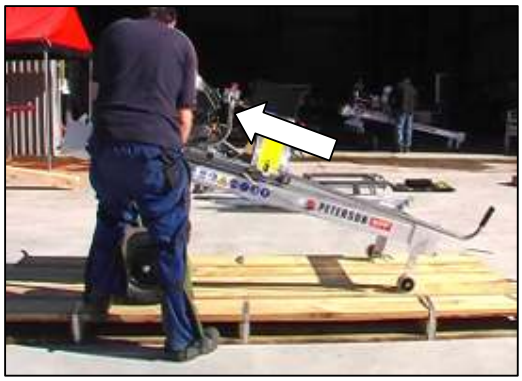


Figure 4

Figure 5

Cadres du châssis de production

1. Retirer la vis supérieure de serrage et l'écrou inférieur des quatre angles du socle.

Figure 1

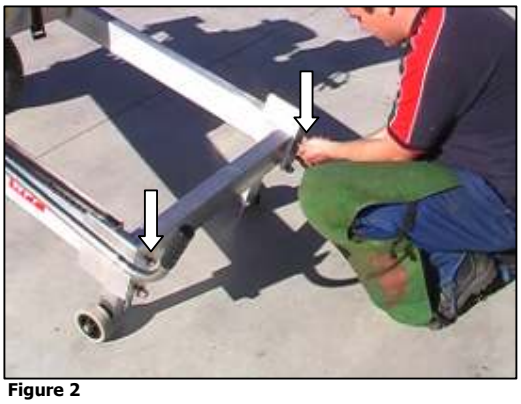


Figure 2

2. Monter le cadre du châssis de production portant le treuil sur la partie basse du socle (**Fig. 3**). Remettre en place et resserrer les vis de serrage et les écrous. Répéter cette étape pour l'autre cadre du châssis de production (**Fig. 4**)

Figure 3

Figure 4

Arbre transversal du treuil

1. Monter l'extrémité à un seul boulon de l'arbre transversal sur le treuil.

Figure 1

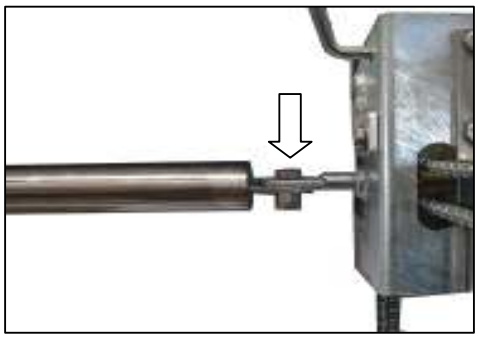


Figure 2

2. Raccorder l'autre extrémité de l'arbre sur le cadre opposé du châssis de production. **Remarque :** les pattes de montage aux extrémités de l'arbre sont soudées en position désaxée, il est donc impératif de les aligner correctement.

Figure 3

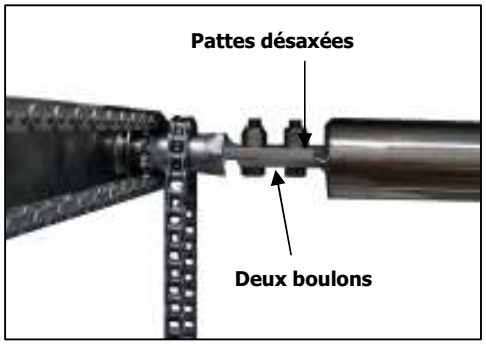


Figure 4

Diagonales de contreventement

Remarque : toutes les étapes qui suivent sont vues de l'arrière de la scie.

1. Déposer les quatre vis de serrage et rondelles indiquées :

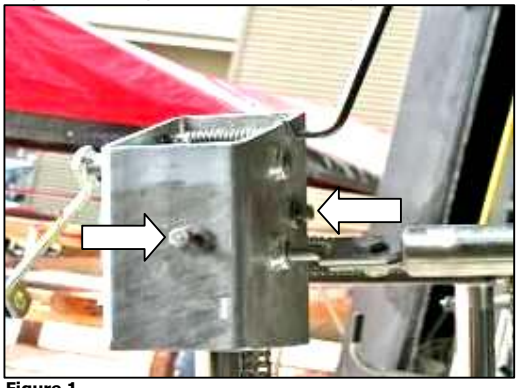


Figure 1

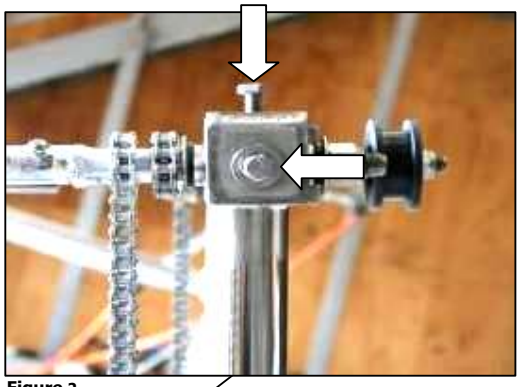
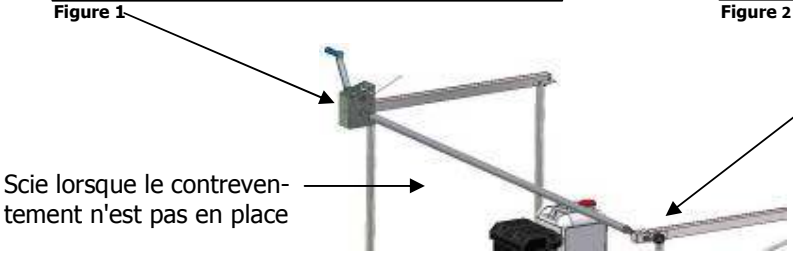


Figure 2



2. Attacher la traverse de contreventement aux deux cadres du châssis de production.

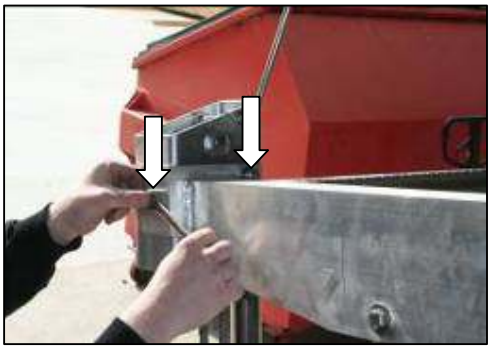


Figure 3

Figure 4

3. Attacher les entretoises diagonales au bas des cadres du châssis de production.

Figure 5

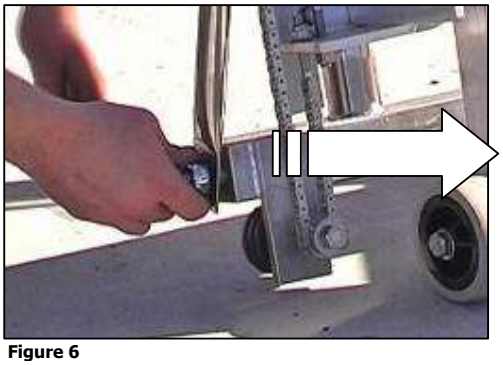


Figure 6

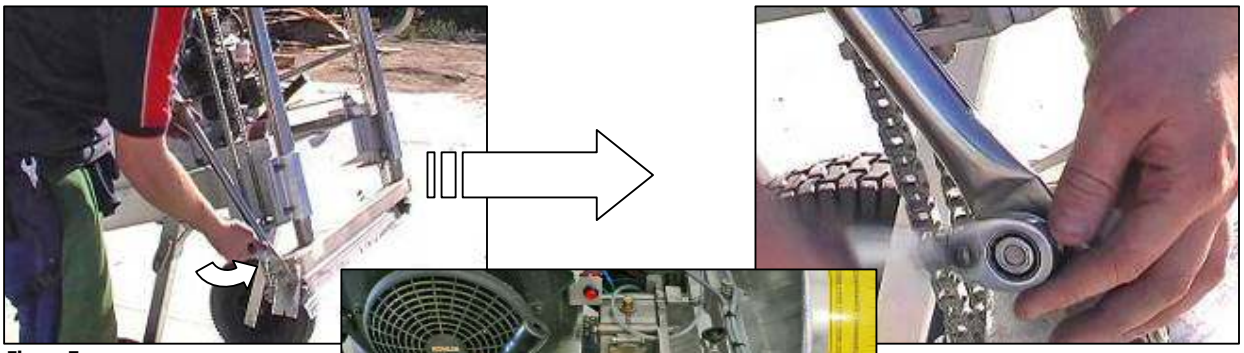
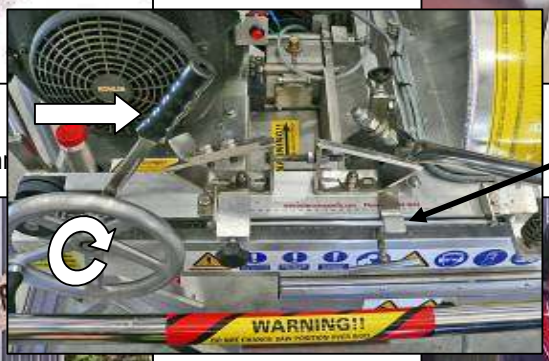


Figure 7

4. Serrer les boulons au somm



Régler à 100 mm (4 pouces)

Figure 9

Figure 10

5. À chaque angle, à l'endroit où les tubes sont maintenus, desserrer mais ne pas déposer les deux écrous Nylock situés sur le bord extérieur.

Figure 11

Remarque : il est maintenant possible de relever le socle avec la poignée du treuil. Les chaînes d'extrémité sont assemblées de façon à être légèrement plus lâches à la descente. Une tension excessive de ces chaînes risque de provoquer une usure prématurée.

Figure 12

Batterie

1. Installer la batterie : rouge sur la borne positive (+) et noir sur la borne négative (-), puis remettre en place le couvercle de batterie (**Fig. 2**).

Figure 1

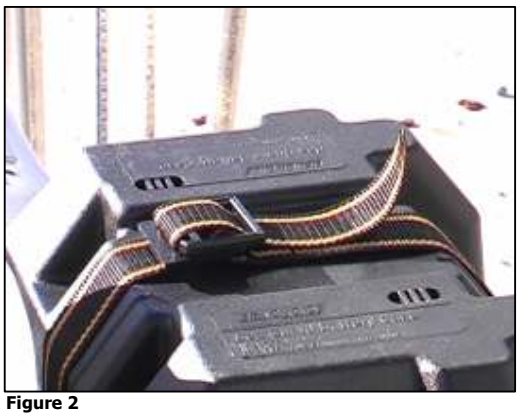


Figure 2

AVERTISSEMENT !
Ne jamais disposer sur la batterie des objets susceptibles de provoquer un court-circuit ou un arc électrique entre les deux bornes. Ceci pourrait provoquer une explosion ou un incendie, avec un risque de blessures graves.

Réservoir d'eau

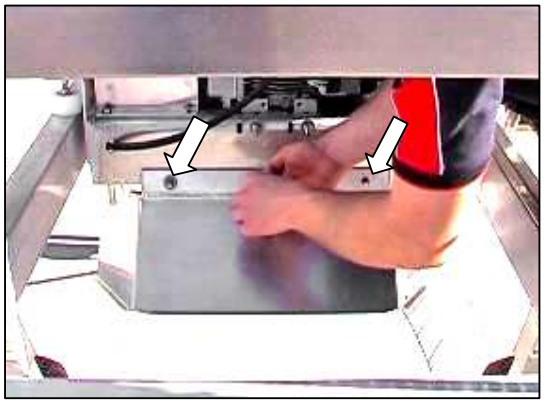
1. Poser le réservoir d'eau avec le tendeur sur le dessus du carter de protection, puis brancher la conduite d'eau.

Figure 1

Figure 2

Déflecteur à sciure

1. Poser le déflecteur à sciure inférieur sur le bâti central.



Poignée de poussée

1. Positionner la poignée de poussée sur le bâti central.
2. Attacher et fixer la poignée avec les boulons fixés sur le bâti central (**Fig. 2 et Fig. 3**).

   Remarque : faire attention de ne pas tirer sur le câblage de l'arrêt d'urgence.

Figure 1

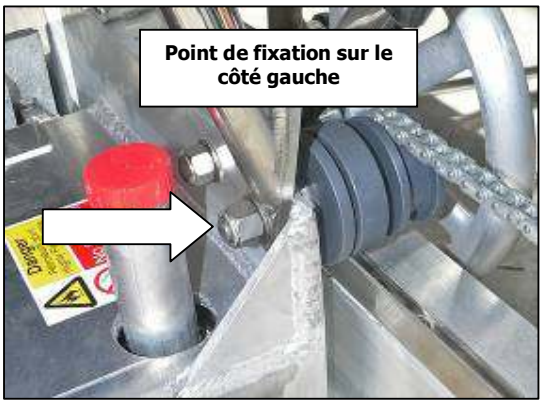


Figure 2

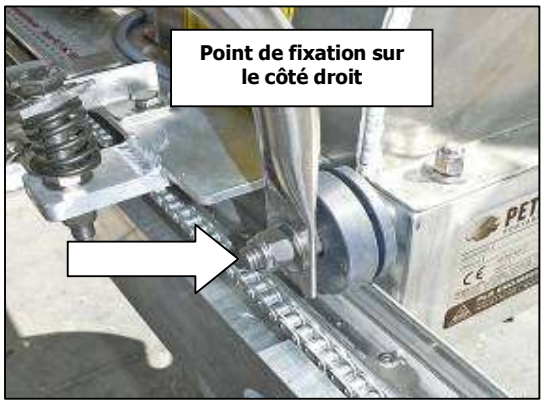


Figure 3

Rails

Languettes d'emboîtement et butoirs

1. Nettoyer les surfaces de jonction (**Fig. 1**).

2. La languette d'emboîtement est escamotée à l'intérieur du rail pour l'expédition (**Fig. 1**). Déposer les boulons et sortir la languette d'emboîtement jusqu'à la série d'orifices suivante, puis remettre en place les boulons.

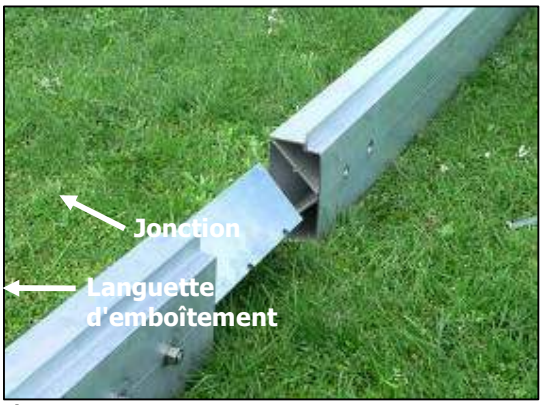


Figure 1

3. Enfiler le deuxième rail sur la languette saillante (**Fig. 2**) et le fixer en position (**Fig. 3**).

Figure 2

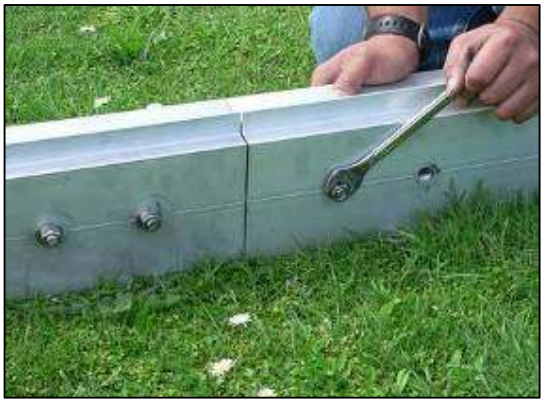


Figure 3

4. Poser les butoirs de rail aux quatre extrémités des rails.

Figure 4

AVERTISSEMENT !

Les butoirs ne sont conçus que comme une mesure de précaution au cas où la machine roulerait de manière inattendue. Ils ne sont pas conçus pour arrêter le châssis à la vitesse à laquelle l'opérateur va le pousser ! Toujours utiliser les systèmes de freinage et immobiliser le châssis avant d'atteindre l'extrémité des rails.

Configuration basse/basse

Figure 1

La configuration basse/basse des rails est idéale lorsqu'une grume est trop grosse pour être déplacée : elle permet en effet une mise en place autour de la grume. Il est également possible de l'installer à côté d'un tas de grumes (**Fig. 1**), mais il faudra alors mettre en place un système de rampes de façon à ne pas endommager le rail en amenant la grume en position.

1. Placer les patins près de l'extrémité de chaque rail et veiller à ce que les dispositifs de réglage des deux patins (**Fig. 3**) soient situés du même côté.

Figure 2

Figure 3 – Vue rapprochée du dispositif de réglage de patin

2. Placer chaque rail sur les patins. Veiller à orienter les cornières des rails vers l'intérieur et les autocollants **(Fig. 5**) vers l'extérieur.

Figure 4

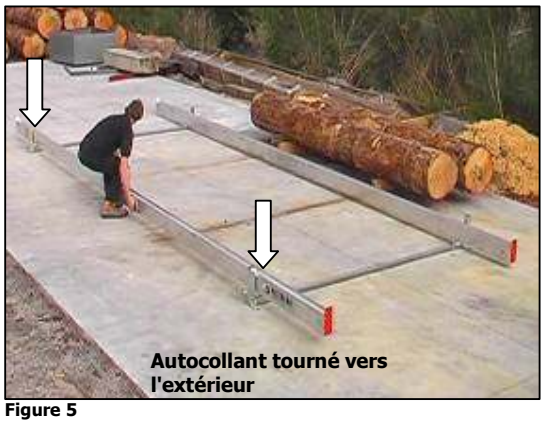


Figure 5

3. Vérifier que les rails sont parallèles l'un par rapport à l'autre (**Fig. 6**). S'ils ne le sont pas, utiliser les dispositifs de réglage des patins pour régler les rails (**Fig. 7**).

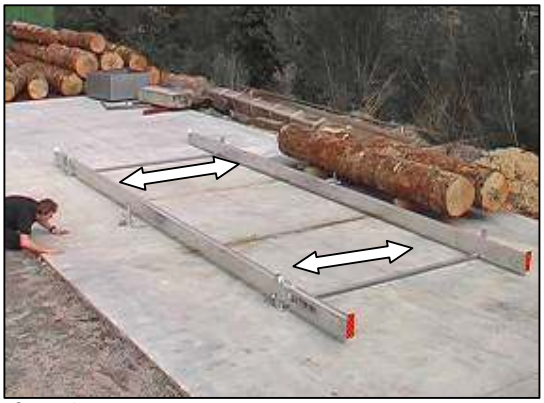


Figure 6

Figure 7

4. Placer un vérin de calage de rail bas dans l'axe sous chaque rail.

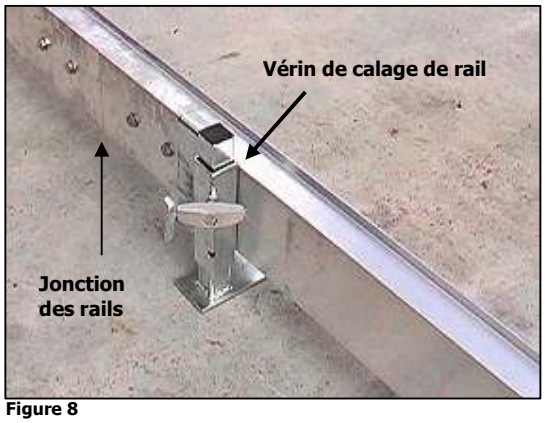


Figure 8

5. S'assurer que les rails ne présentent pas de flèche (**Fig. 9**). Régler chaque vérin de calage de rail suivant les besoins (**Fig. 10**).

Figure 9

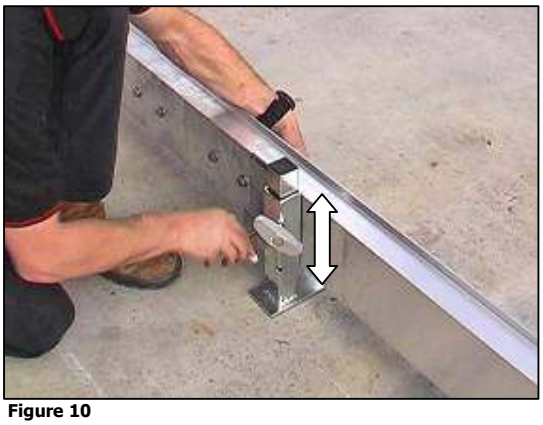


Figure 10

Configuration haute/basse

Figure 1

La configuration haute/basse des rails est idéale lorsque l'on veut scier un stock de grumes (**Fig. 1**) - sciage en site fixe. On charge les nouvelles grumes en les faisant rouler sous le rail haut.
Remarque : C'est le rail qui reste en position basse qui doit avoir les vérins de calage.

1. Placer correctement sur les patins chacun des montants destinés au rail haut, de façon à pouvoir mettre les diagonales en appui à l'écart du châssis.

Figure 2

Figure 3

2. Déployer les diagonales rouges et fixer les montants en position sur les patins. Ne pas serrer la diagonale rouge pour l'instant.

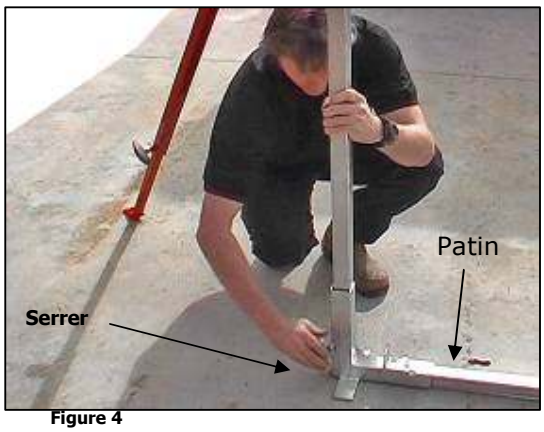


Figure 4

3. Placer le rail haut sur les montants (**Fig. 6 et 7**). Bloquer les fixations du rail et serrer les poignées en T à chaque extrémité (**Fig. 8**).

Figure 6

Figure 7

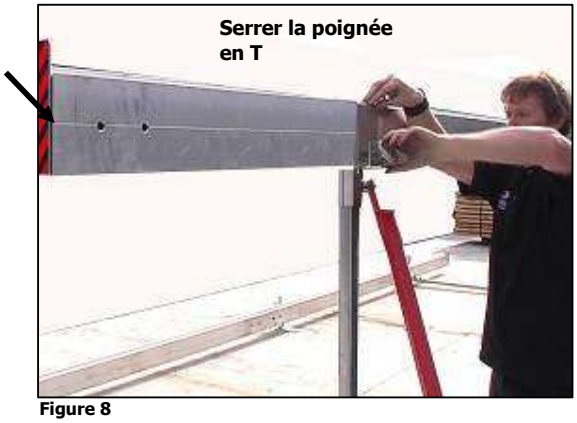
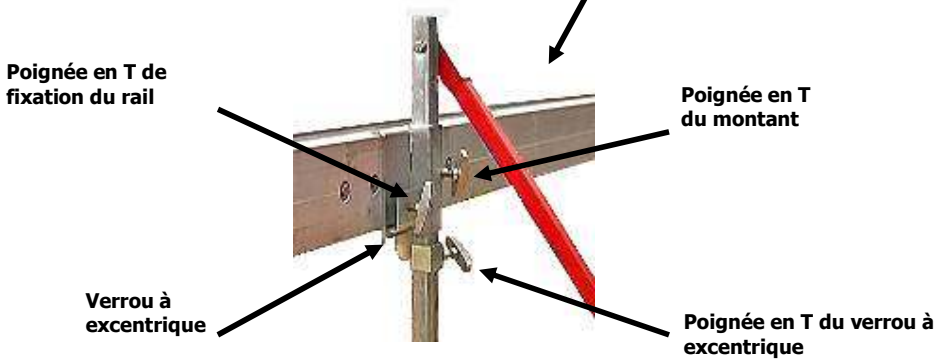


Figure 8

4. Poser l'appui central près du centre du rail haut en serrant la poignée en T de fixation du rail. Déployer la diagonale rouge sans la bloquer.

Figure 9

Figure 10



5. Une fois le rail haut installé, vérifier que les rails sont parallèles. Régler les dispositifs de réglage des patins et le vérin de calage du rail.

Figure 11

Figure 12

6. Si le rail haut présente une flèche, desserrer la poignée en T du montant, vérifier que le verrou à excentrique est vertical, le faire glisser vers le haut et resserrer sa poignée en T. Pivoter le verrou à excentrique vers le haut pour relever le rail (**Fig. 13**). Serrer la poignée en T du montant. Vérifier que le rail est droit – il peut être nécessaire de réajuster le degré de levée de l'excentrique.

Figure 13

Figure 14

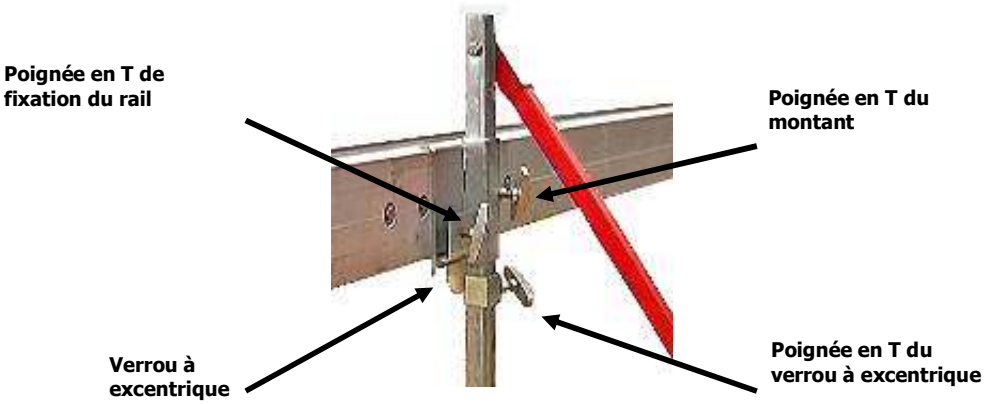


Figure 15

INSTALLATION DE LA SCIE

Mise en place de la scie sur les rails

Châssis de production en configuration basse/basse

Châssis de production en configuration haute/basse

1. Faire rouler la scie jusqu'aux rails. Du côté tenu en main, placer les galets à double gorge sur la lèvre du rail (veiller à utiliser la même gorge sur les deux galets).

Figure 1

Figure 2

2. À l'aide du treuil, soulever le socle pour placer les roues situées de l'autre côté de la scie sur le rail opposé.

3. Pour déposer les roues de manœuvre, relever la scie de façon à avoir un dégagement au-dessous de chaque roue, puis amener le bâti central sur la droite.

Figure 3

Figure 4

4. Pousser la scie le long des rails. S'assurer que la scie parcourt librement les deux rails sans accrocher.

5. Dans le cas de la configuration haute/basse des rails, en déplaçant la scie le long des rails, s'assurer que chaque diagonale rouge est serrée en position lorsque la scie arrive au droit des montants.

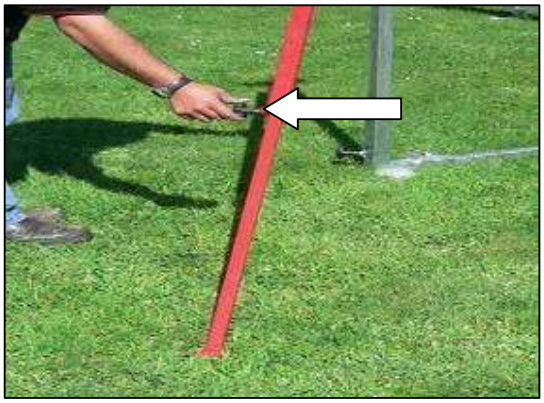


Figure 5

Utilisation du frein de rail

1. Le frein de rail s'installe en introduisant la poignée du frein dans la fente du support de frein sur la gauche de l'opérateur.

2. Quand cela s'avère nécessaire, il suffit d'engager le frein de rail sur la lèvre du rail. Le frein de rail reste dans cette position sous l'effet de son propre poids jusqu'à ce que l'opérateur le desserre.

Remarque : En configuration basse/basse, placer le frein sur le support bas (**Fig. 1**). En configuration haute/basse, placer le frein sur le support haut (**Fig. 2**).

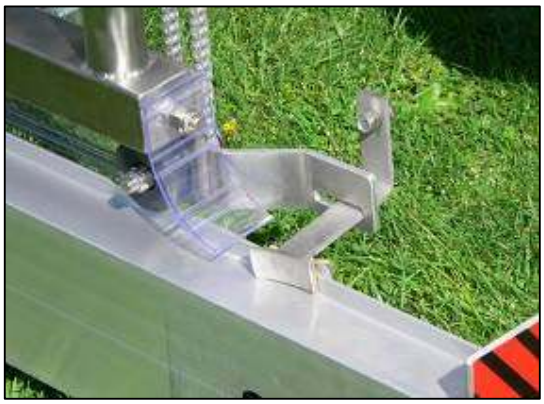


Figure 1

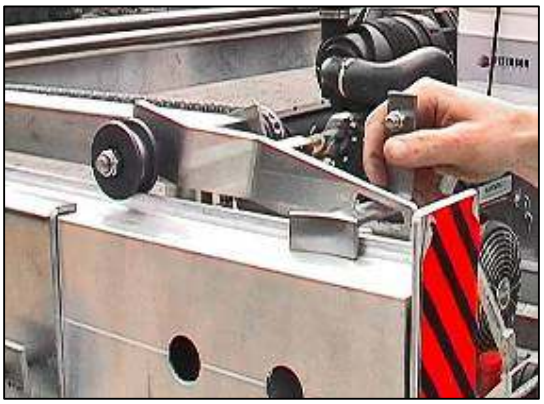


Figure 2

Installation de la lame

AVERTISSEMENT !
Avant de poser la lame, veiller à arrêter le moteur, à retirer la clé et à enclencher l'arrêt d'urgence, sous peine de courir un risque de blessures graves voire mortelles.

1. Relever le chariot en hauteur jusqu'à ce qu'il y ait assez de place pour pouvoir intervenir sous la scie.

2. Pivoter le bâti secondaire en position lame verticale. Monter la lame de scie sur le collier.

Figure 1

3. Veiller à maintenir la lame solidement et insérer chacune de ses vis (**Fig. 2**). De l'autre côté de la lame, poser et serrer les écrous Nylock M8 sur toutes les vis (**Fig. 3**).

Figure 2

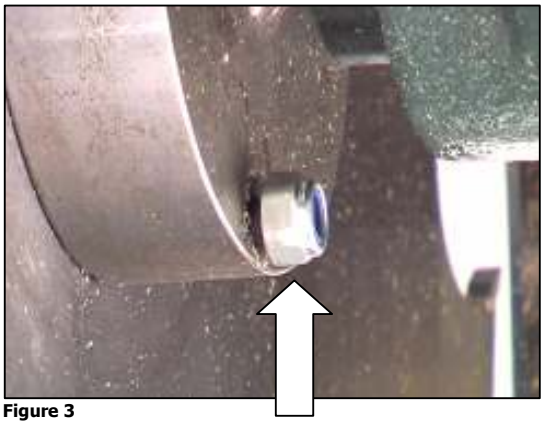


Figure 3

4. S'assurer que toutes les vis de la lame sont fermement serrées et ne dépassent **pas** de la surface de la lame. (Voir page 53, « Soin journalier des lames de scie circulaire » pour en savoir plus.)

Préparation du bâti central de scie circulaire

1. Débloquer le verrou du volant et vérifier que le bâti central se déplace librement latéralement. Sinon, s'assurer que les deux roulettes noires qui maintiennent l'avant du bâti central sur son chariot sont convenablement engagées sur le rail.

2. Moteur à l'arrêt, familiarisez-vous avec la mise à dimension horizontale et verticale.

3. Déplacer le bâti central sur le côté gauche de la grume en préparation de la coupe de démarrage. TOUJOURS effectuer les coupes horizontales en poussant AU DEVANT de soi et les coupes verticales en tirant la poignée longue VERS soi. Scier dans le mauvais sens pourrait entraîner une perte de contrôle de la scie, entraînant un danger de blessures voire de mort !

RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION

Dans la plupart des situations, les griffes de serrage facile sont le système idéal de maintien de la grume car elles empêchent la lame en rotation de la déplacer.

On pourra utiliser d'autres techniques de maintien de la grume à condition :

- Que la grume à scier ne puisse pas bouger.
- De disposer d'une allée plane, dégagée et sûre à côté de la grume (un espace de circulation d'environ 700 mm).

Blocage de la grume

Il est important de bien mettre en place chaque grume afin de l'empêcher de bouger ou de rouler hors des sommiers pendant une quelconque opération de sciage. Voici les solutions recommandées pour bloquer une grume.

Griffes de serrage facile

Pour le sciage de très grosses grumes, on pourra utiliser les griffes de serrage facile afin d'assurer un maintien supplémentaire en plus des encoches déjà prévues. Si l'on scie des grumes de petite taille ou moyennes, les encoches ne sont pas nécessaires et les griffes de serrage facile suffiront. Les griffes de serrage facile demandent un appui d'une largeur de 10 cm (4 pouces) pour le serrage.

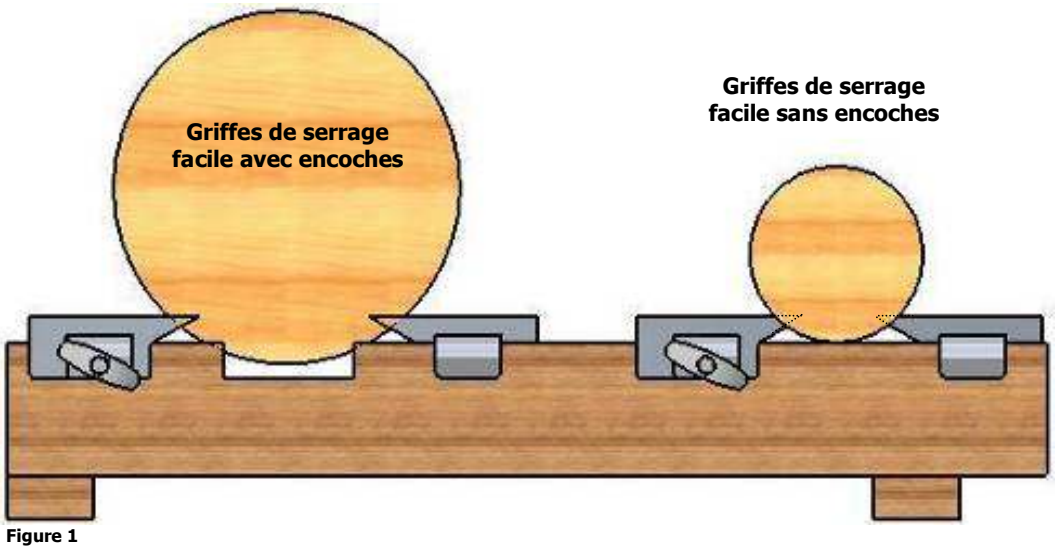


Figure 1

Coins et encoches

Si l'on ne dispose pas de griffes de serrage facile, les encoches sont la meilleure solution de rechange pour maintenir la grume en place. On pourra également utiliser des coins, mais ces derniers ont tendance à bouger si la coupe horizontale est relativement difficile. Dans tous les cas, penser à toujours vérifier que la grume est solidement immobilisée avant de commencer à scier.

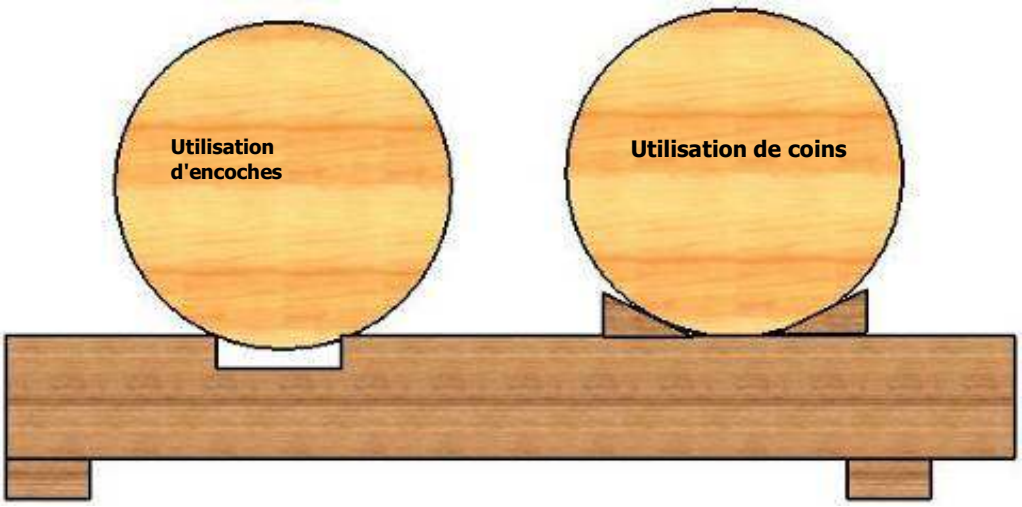


Figure 2

AVERTISSEMENT ! Ne jamais utiliser de dispositifs de maintien quelconques en acier qui pourraient venir en contact avec la lame.

Préparation des grumes

- Nous recommandons de surélever les grumes sur des rondins de 15 à 25 cm (6 à 10 pouces) chaque fois que cela s'avère possible. Pour les très grosses grumes, il suffit de mettre en place la scie au-dessus.
- S'assurer que les grumes sont parallèles aux rails afin d'obtenir le meilleur rendement en bois d'œuvre.
- Pour les grosses grumes présentant un côté particulièrement noueux, le mieux est de faire rouler ce côté noueux vers le bas de façon à laisser les nœuds les plus gênants sur la dosse non sciée. Le plus rentable sera souvent de laisser cette dosse de côté comme bois de chauffage.
- Toujours bloquer les grumes pour les empêcher de rouler et de bouger pendant le sciage.
- Veiller à disposer d'au moins 1 mètre (3 pieds) de rail à chaque extrémité de la grume pour le retournement de la lame.
- Eliminer les nœuds qui dépassent, les irrégularités ou les morceaux potentiellement dangereux de la grume.
- Enlever la terre, le sable et le gravier de la surface de la grume. Ne pas scier les portions de la grume susceptibles de contenir du fil de fer ou des clous. En cas de doute, utiliser un détecteur de métaux.
- Veiller à disposer d'espace tout autour de la grume pour scier et déplacer la scie d'avant en arrière.

Préparation de l'opérateur

1. TOUJOURS porter des protections oculaires et auditives adéquates lors de l'utilisation de la scierie. Il est suggéré à l'opérateur d'utiliser l'ensemble casque/visière fourni, tandis que la personne chargée d'enlever le bois aura besoin de bouchons d'oreille et de gants pour se protéger les mains.

Figure 1

2. Tous les opérateurs DOIVENT également impérativement porter des chaussures à embouts de sécurité et des jambières de tronçonnage classiques. NE JAMAIS porter de vêtements amples ; ils pourraient être happés par les mécanismes en mouvement.

3. Aucun spectateur ni qui que ce soit d'autre ne devra se tenir ni à gauche ou devant l'opérateur, ni à l'une ou l'autre extrémité de la grume. Les observateurs devront se placer tout à fait à droite de l'opérateur, à une distance d'au moins 3 mètres.

4. La personne chargée de l'enlèvement du bois doit se tenir à l'écart de la scie et à l'extérieur du rail bas, sur la droite de l'opérateur, jusqu'à ce que la planche puisse être librement enlevée.

AVERTISSEMENT ! Le non respect de ces consignes pourrait entraîner des blessures graves voire mortelles.

SCIAGE D'UNE GRUME

Mise à dimension horizontale

Marche à suivre :

1. Desserrer le coulisseau de mise à dimension et le pousser sur la droite jusqu'à ce qu'il heurte la butée en inox. Serrer légèrement.

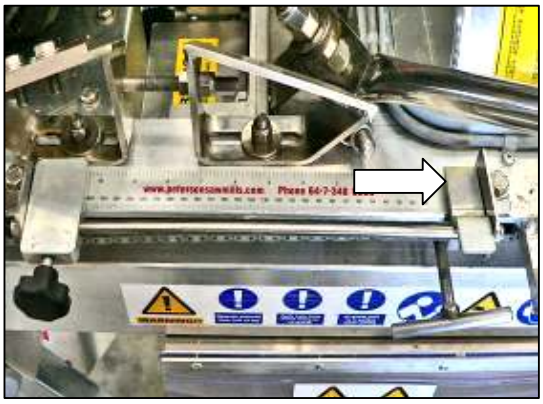


Figure 1

2. Débloquer le levier de verrouillage d'un mouvement sec vers la droite et tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à atteindre la dimension voulue (en relevant la cote sur la gauche du coulisseau de mise à dimension). Ramener le levier en position de verrouillage.

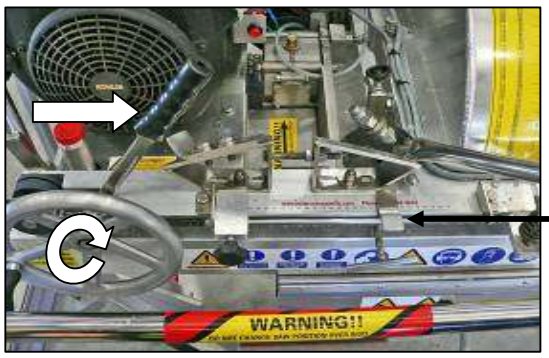


Figure 2

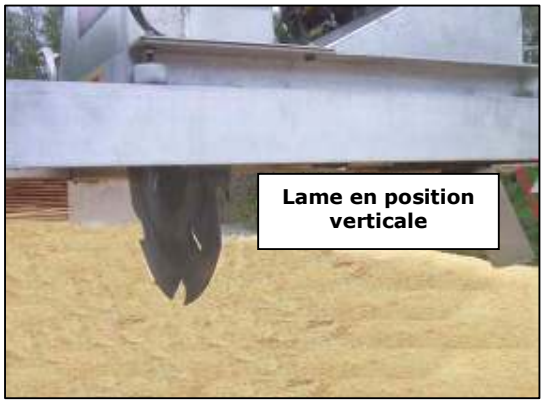
3. Pivoter la lame en position horizontale et la verrouiller. L'opérateur peut alors entamer la coupe horizontale.

4. Une fois la coupe horizontale terminée, pivoter et verrouiller la lame en position verticale, puis revenir.

5. Répéter les étapes 1 à 4.

6. Une fois la face supérieure entièrement enlevée, amener le chariot en bout de course sur la gauche et entreprendre la mise à dimension verticale.

Mise à dimension verticale



Marche à suivre :

Remarque : Toujours s'assurer que la lame est à l'écart de la grume avant de l'abaisser.

1. Déterminer la profondeur de coupe, enclencher le frein de rail et passer sur le côté droit de la scie pour rejoindre le treuil.

2. Ramener l'aiguille du cadran situé sur le treuil au bas du trait de scie **0** (**Fig. 1**). Tout en maintenant la poignée (ceci permet de détendre le treuil), tirer sur le verrou de treuil vers l'arrière pour déverrouiller le treuil (**Fig. 2**).

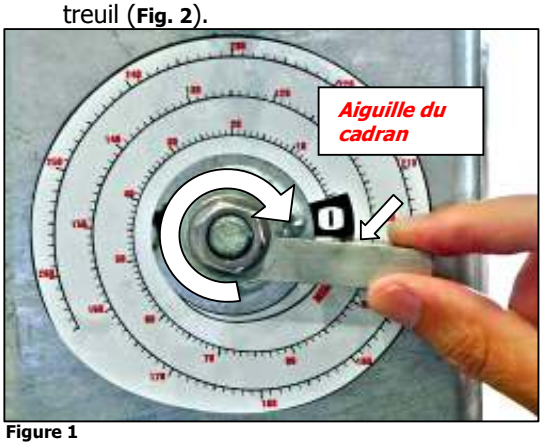


Figure 1

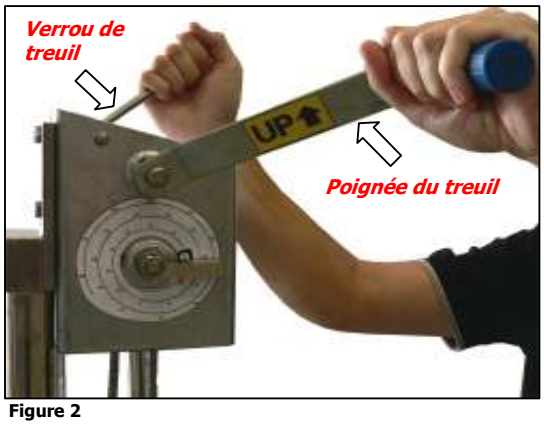


Figure 2

3. Tout en tenant toujours le verrou et la poignée du treuil, tourner jusqu'à atteindre la profondeur souhaitée. Relâcher d'abord le verrou de treuil, puis relâcher la poignée du treuil.

4. Desserrer le frein de rail et commencer à scier à la nouvelle hauteur.

Si la scierie est équipée d'un treuil électrique

1. Pour la mise à dimension verticale, tourner le cadran vers la gauche par rapport à la position théorique de l'opérateur, jusqu'à ce que le bas du trait de scie **0** s'aligne sur l'aiguille du cadran.

2. Utiliser les boutons fléchés de montée et descente du boîtier de commande du treuil électrique pour relever ou abaisser la scie. Aucun verrouillage n'est nécessaire.

Remarque : il est également possible de relever le bâti central avec précision afin de permettre le resciage en inversant la séquence de mise à dimension verticale.

Avant de commencer à scier

S'assurer :

- Que la grume est bloquée sur les sommiers
- Que la lame ne risque de heurter aucun obstacle
- Que la lame est en bon état et correctement montée
- Que l'opérateur dispose d'un espace dégagé pour circuler
- Que les rails sont parallèles l'un par rapport à l'autre
- Qu'il y a assez d'espace à chaque extrémité de la grume pour le pivotement de la lame
- Que le réservoir d'eau est plein
- Que tous les carters de protection sont en place et que tous les composants de la scie sont installés correctement
- Que tous les défauts saillants de la grume ont été enlevés (branches, etc.)
- Que chacun porte les équipements de sécurité appropriés

✳ **Il est impératif de veiller à ne pas faire tourner la lame au-dessus de la grume ou des rondins lorsqu'elle est près du sol : ceci pourrait en effet endommager la lame, blesser ou tuer les personnes utilisant la scie ou se trouvant à proximité.**

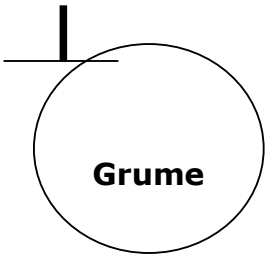
✳ **Vous DEVEZ impérativement lire le chapitre AVERTISSEMENTS ET PRÉCAUTIONS et consulter la préparation du moteur dans le « Manuel d'utilisation » du moteur avant de commencer !**

Vérifier deux fois par jour :

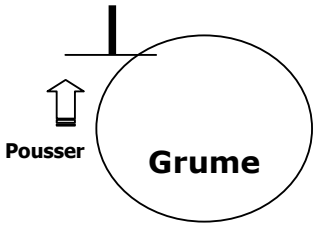
- L'état des pastilles en carbure de la lame (affûter si nécessaire)
- Le serrage des vis Allen et écrous de la lame
- Les courroies trapézoïdales (tendre si nécessaire en desserrant et en déplaçant les boulons de réglage du moteur)
- L'ensemble des vis, boulons et écrous visibles
- Le filtre à air du moteur (nettoyer si nécessaire)
- Les niveaux d'huile et l'absence de fuites
- L'alimentation en eau de la lame

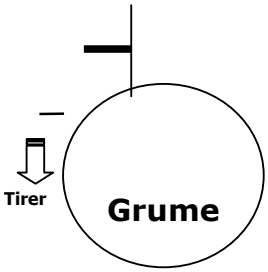
Sciage d'une grume

1. Démarrer le moteur pour le réchauffer. Ouvrir l'arrivée d'eau et vérifier l'écoulement.
2. Observer la grume dans le sens de la longueur et déterminer le point de départ approximatif en haut à gauche de la grume.
3. En position **horizontale**, pousser doucement la lame de façon à réaliser une petite entaille dans la grume, puis reculer. Vérifier si la hauteur de la lame et la ligne de coupe sont correctes. Rectifier si nécessaire.



4. Faire tourner le moteur au régime maximum, pousser la lame dans la grume et scier jusqu'à l'autre extrémité.
5. Sortir entièrement la lame de la grume et la pivoter en position verticale. Revenir en sciant verticalement et en tirant la lame vers l'arrière dans la grume.

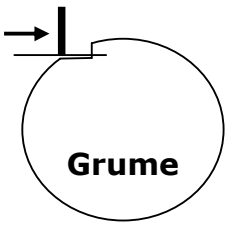




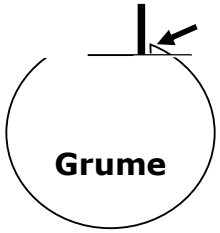
6. Enclencher le frein de rail pour retirer le bois débité.

Remarque : Vérifier les dessins sur la surface sciée de la grume ; si les deux coupes se chevauchent ou ne se rencontrent pas (« lèvre » supplémentaire ou rainure sur la grume), ou si le dessin de sciage est plus marqué dans un sens que dans l'autre, il est nécessaire de corriger les réglages de la lame (**voir « RÉGLAGES DE LA LAME » page 48**).

7. Pivoter de nouveau la lame à l'horizontale et procéder à la mise à dimension horizontale. Répéter les étapes 4 à 6 jusqu'à ce que le sommet de la grume soit retiré.



8. Une fois qu'une couche complète a été retirée, reculer le bâti central sur la gauche et l'écarter de la grume. Procéder à la mise à dimension verticale pour la couche suivante.



AVERTISSEMENT !
Il convient d'agir avec un surcroît de prudence lors du sciage du dernier morceau sur le côté droit de la grume. Ralentir de façon à ce qu'il ne s'éjecte pas.

9. Une fois la partie inférieure de la grume atteinte, ralentir le sciage pour empêcher la grume de bouger et éviter de perdre les réglages. Laisser une lèvre sur le côté droit afin d'accroître la stabilité de la portion restante de la grume.

10. Lorsque la scie est installée autour de grosses grumes qui ne reposent pas sur des rondins, on peut perdre un bois précieux sur la portion restante de la grume. On peut alors placer cette portion sur la grume suivante partiellement sciée, face plane vers le bas, pour la rescier.

11. Il est possible à tout moment de retourner une grosse grume pour produire un plateau large unique destiné à réaliser un dessus de table ou de banc avivé.

Double coupe

Il est possible de réunir deux coupes horizontales jointives pour produire des planches à double coupe. Il n'est possible de réaliser qu'une seule « planche à double coupe » dans chaque épaisseur verticale ou couche. Il est **essentiel** que l'opérateur effectue **toutes** les coupes en se tenant et en se déplaçant sur le côté gauche de la grume tant que le déflecteur à sciure est enlevé.

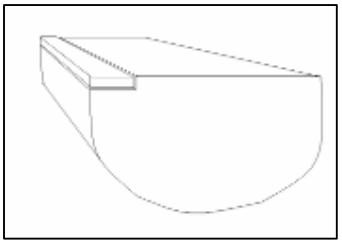
Rappel :

- Toutes les coupes **verticales** s'effectuent en **tirant** la scie le long de la coupe
- Toutes les coupes **horizontales** normales (utilisant le côté droit de la lame horizontale) s'effectuent en **poussant** la scie le long de la coupe
- Ce n'est que lorsque l'on utilise le **côté gauche** de la lame pour réaliser des coupes **horizontales** que l'on doit **tirer** la scie le long de la coupe à l'horizontale
- Ne jamais **pousser** en coupe **verticale**
- L'idéal est de débiter les planches à double coupe en partant du côté droit de la grume (mais ceci n'est pas une obligation).

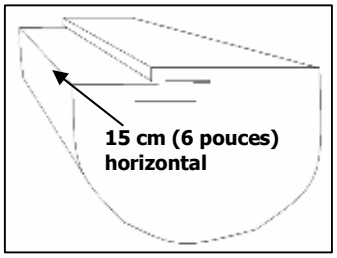
Pour effectuer une double coupe :

Marche à suivre :

1. Calculer combien de planches de largeur normale il est possible de débiter en partant du côté gauche de la grume. Débiter ces planches de la manière habituelle.

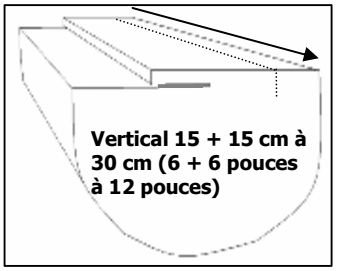


2. Effectuer la première « double » coupe horizontale de la manière habituelle, en poussant la scie le long de la coupe avec le côté droit de la lame ; ceci ne pourra pas dépasser la largeur maximale permise par la lame, c'est à dire 150 mm (6 pouces) sur une scie de six pouces, 200 mm (8 pouces) sur une scie de huit pouces.



3. Pivoter la lame en position verticale. **ARRÊTER** la scierie et attendre l'immobilisation de la lame. Retirer les deux écrous Nylock 3/8 qui fixent le déflecteur à sciure sur le bâti central. Déposer le déflecteur.

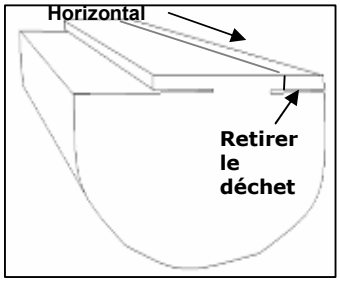
4. Déplacer le bâti central en travers sur la droite à la dimension de coupe voulue. Réaliser la coupe verticale, en tirant la scie le long de la grume.



5. Déplacer le bâti central vers la droite de façon à écarter la lame de la grume. Revenir à l'extrémité opposée de la grume.

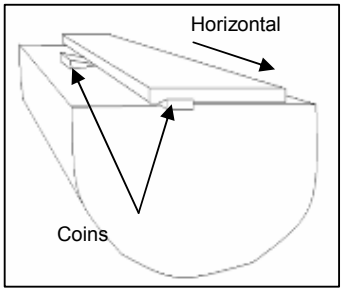
6. Pivoter la lame à l'horizontale, en veillant à ce que le côté gauche de la lame aille assez loin pour permettre l'enlèvement de la première partie du déchet. Tirer la scie pour réaliser la coupe en utilisant le côté gauche de la lame placée à l'horizontale.

(L'opérateur doit réaliser cette coupe en se tenant sur le côté gauche de la grume.)



7. Pivoter la lame à la verticale et revenir à l'extrémité opposée.

8. Pivoter la lame à l'horizontale et déplacer le bâti central sur la gauche jusqu'à l'endroit où l'on estime que la lame terminera la deuxième « double » coupe.



9. Insérer des coins en plastique ou en bois sur la coupe de gauche de la planche.

10. En position horizontale, tirer le bâti central le long de la grume pour effectuer la coupe finale et libérer la planche.

CHARGEMENT ET DECHARGEMENT DE LA SCIE

Chargement de la scie

1. Relever le socle et mettre en place les roues de manœuvre (**Fig. 1**). Déverrouiller le volant, déplacer le bâti central de façon à le positionner au-dessus des roues de manœuvre (**Fig. 2**). Verrouiller le volant. Abaisser la scie de façon à ce que les roues de manœuvre reprennent son poids, puis sortir la scie des rails en la soulevant du côté le plus léger.

Figure 1

Figure 2

2. Placer les petites roues à l'arrière du plateau de la remorque ou du véhicule. Déverrouiller le volant et déplacer le bâti central vers les petites roues. Verrouiller le volant.

Figure 3

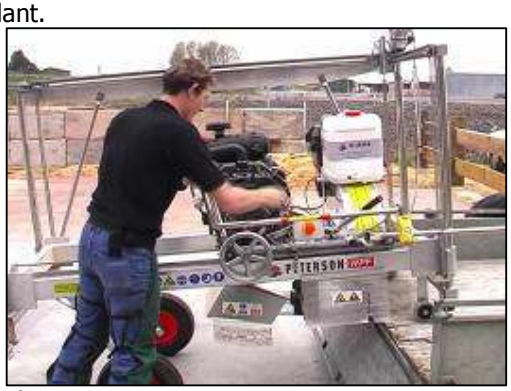


Figure 4

3. Desserrer les poignées en T qui fixent les roues de manœuvre sur la scie (**Fig. 5**) de façon à les laisser tomber. Soulever et placer la scie entière sur le plateau de la remorque ou du véhicule (**Fig. 6**).

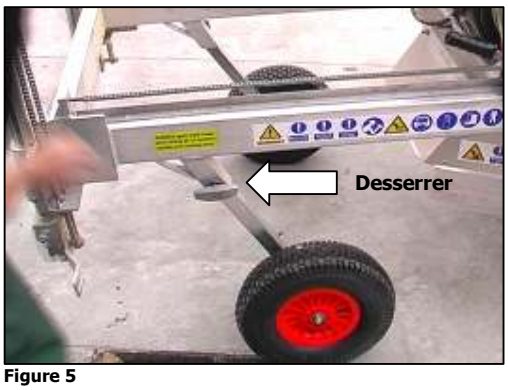


Figure 5

Figure 6

4. Une fois la scie en place, s'assurer que le bâti central est bloqué et arrimer la scie pour le transport.

5. Toujours sangler les cadres du châssis de production et **non** le socle ou les pièces susceptibles d'étirer les chaînes.

Déchargement de la scie

1. Relever la scie en hauteur de façon à pouvoir attacher les roues de manœuvre. Abaisser la scie de façon à ce que les roues de manœuvre en reprennent le poids.

Figure 1

Figure 2

2. Déplacer la scie de façon à ce que les roues de manœuvre touchent le sol (**Fig. 3**). Déverrouiller et déplacer le bâti central au-dessus des roues de manœuvre, puis le verrouiller de nouveau dans cette position (**Fig. 4**).

Figure 3

Figure 4

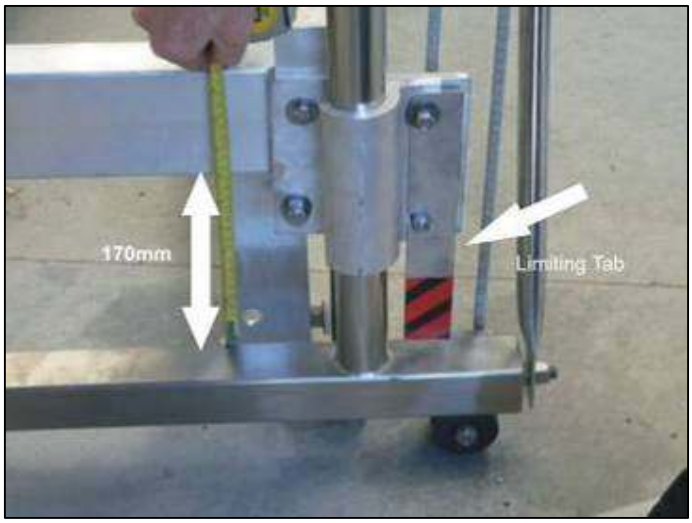
3. Dégager la scie du plateau de la remorque ou du véhicule en la tenant par le côté le plus léger et la faire rouler jusqu'aux rails.

Figure 5

REGLAGES

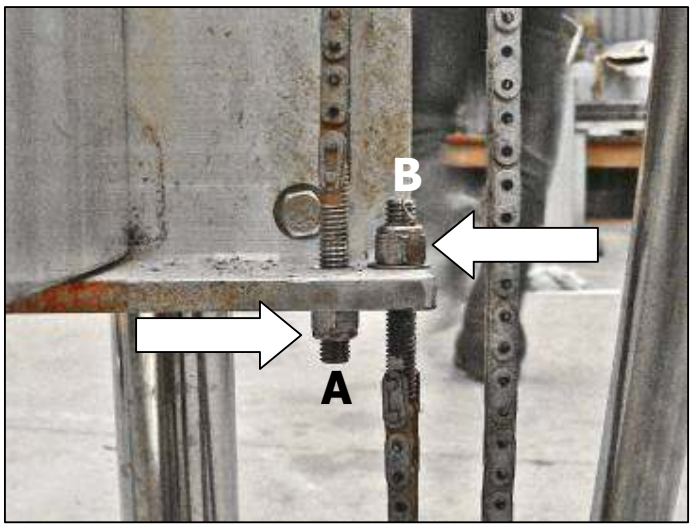
Equerrage du châssis

Abaisser le socle jusqu'à ce qu'il se trouve environ à 170 mm du bas du tube rectangulaire en acier inoxydable. Mesurer la cote par rapport au tube rectangulaire inférieur en inox à chaque angle de la scie. Si les cotes relevées ne sont pas égales, il est nécessaire d'ajuster les chaînes (voir « Réglage des chaînes »).



Réglage des chaînes

Ce réglage est à effectuer à chaque angle de la scie en fonction des besoins. Pour abaisser le socle, desserrer l'écrou **A**, puis serrer l'écrou **B**. Pour remonter le socle, desserrer l'écrou **B**, puis serrer l'écrou **A**.



Réglages de la lame

AVERTISSEMENT !
LES RÉGLAGES DE LA LAME CI-APRÈS DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS DANS L'ORDRE. NE PAS OMETTRE CERTAINES ÉTAPES DE CE PROCESSUS ! S'ASSURER QUE LA SCIERIE PETERSON EST IMMOBILE, FREIN DE RAIL ENGAGÉ, ARRÊT D'URGENCE ENCLENCHÉ, CONTACT COUPÉ ET CLÉ RETIRÉE DU MOTEUR, AVANT D'EFFECTUER UN QUELCONQUE RÉGLAGE DE LA LAME.

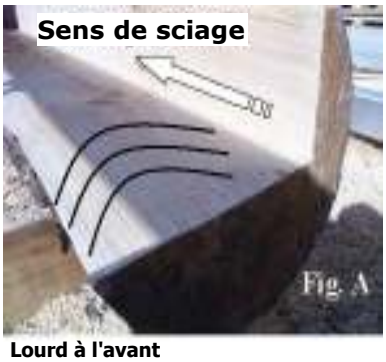
Remarque : sauf si les réglages sont extrêmement décalés, consulter d'abord cette procédure.

« Entrecroisement » horizontal

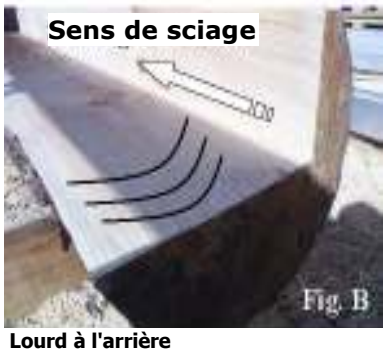
1. S'assurer que les rails sont parallèles et solidement en appui au sol.

2. Ouvrir le haut de la grume de façon à disposer d'une bonne surface plane permettant d'observer les dessins de coupe de la scie.

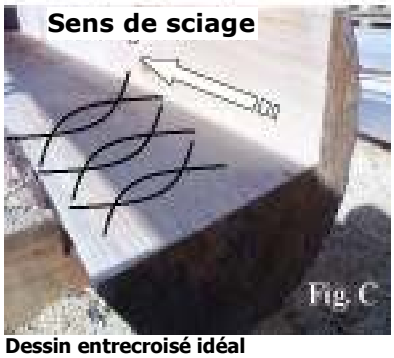
3. Observer le dessin laissé par les dents de la lame sur la grume. Voir ci-dessous pour déterminer quelle illustration ressemble le plus à la coupe obtenue. La **Fig. C** est le cas de figure idéal, l'avant et l'arrière de la lame coupant de manière égale.



Lourd à l'avant



Lourd à l'arrière



Dessin entrecroisé idéal

4. Si la scie est « lourde à l'avant » (**Fig. A**), relever l'avant du bâti central en tournant les deux patins dans le sens des aiguilles d'une montre (penser à régler les deux patins de manière égale).

5. Si la lame est « lourde à l'arrière » (**Fig. B**), régler les patins blancs dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (penser à régler les deux patins de manière égale).

6. Abaisser la scie de deux crans sur le treuil, effectuer une autre coupe horizontale et régler de nouveau si cela s'avère encore nécessaire, jusqu'à obtenir la **Fig C.**

« Inclinaison à l'intérieur » horizontale

1. Maintenant que la scie est réglée de façon à donner un bon « entrecroisement », aligner de nouveau le haut de la grume et descendre une nouvelle fois de deux crans.

2. Effectuer une coupe horizontale d'une largeur de 50 mm (2 pouces) le long de la grume, pivoter la lame à la verticale et revenir au départ de la grume.

3. Pivoter de nouveau la lame à l'horizontale et déplacer le bâti central jusqu'à la largeur maximale à laquelle la scie pourra couper en position horizontale. (Autrement dit, déplacer le bâti central de 200 mm (8 pouces) s'il est équipé d'une scie de 8 pouces.) Réaliser une coupe horizontale.

4. On devrait obtenir deux dessins de coupe bord à bord avec une ligne d'une hauteur d'environ ½ mm. Cette ligne peut être si estompée qu'elle peut disparaître par endroits. C'est le cas de figure idéal : il est en effet souhaitable que la lame soit légèrement plus basse (0,5 mm) sur la droite que sur la gauche (**voir Fig. D ci-dessous**).

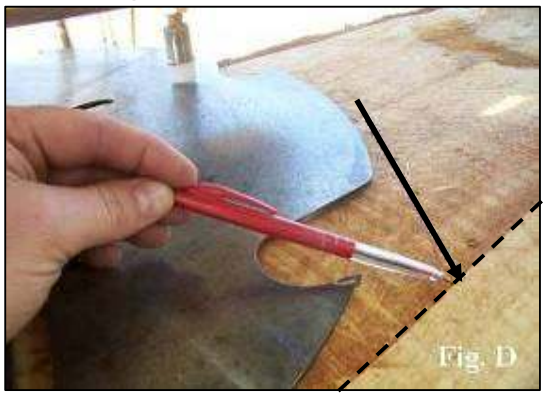
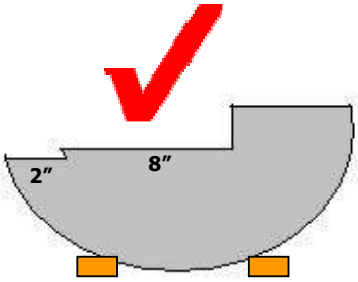


Fig. D



5. S'il n'y a absolument aucune ligne, la lame penche de façon trop importante sur la gauche et « recoupe » la zone déjà coupée lorsque l'on avance en travers de la grume.

6. **Fig. E**, Dévisser le contre-écrou « **A** » et agir sur le boulon de butée horizontale « **B** » dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser le côté droit de la lame. Resserrer le contre-écrou « **A** » et effectuer une coupe horizontale.

7. Si la ligne est trop profonde, la lame penche de façon trop importante sur la droite ; régler le boulon « **B** » dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (**Fig. E**).

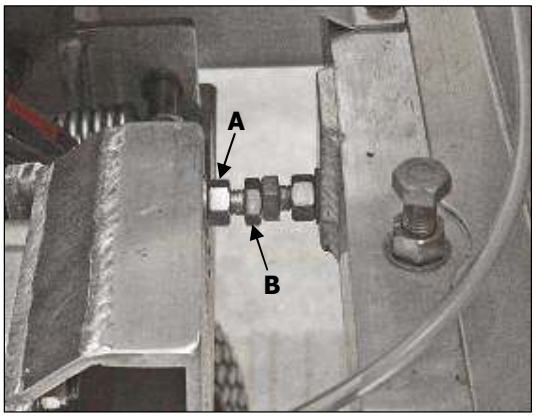


Figure E

8. Si la modification apportée au réglage du boulon de butée horizontale est importante, il peut être nécessaire de régler le côté droit du support de pivot en demi-lune « **C** » pour maintenir la poignée de pivotement bien bloquée (**Fig. F**).

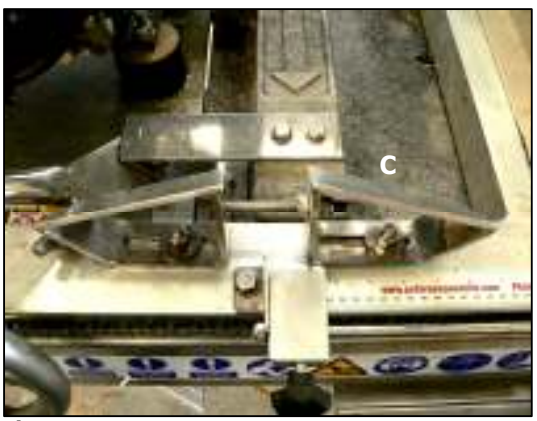


Figure F

Intersection verticale

1. Pivoter la lame en position verticale et amener le bâti central au-dessus de la surface sciée à plat.
   Remarque : arrêter la scie.

2. Faire tourner la lame à la main de façon à positionner la dent au point le plus bas. Le sommet de la dent devrait se trouver à 3 mm au-dessus de la surface de la grume (**Fig. H**).

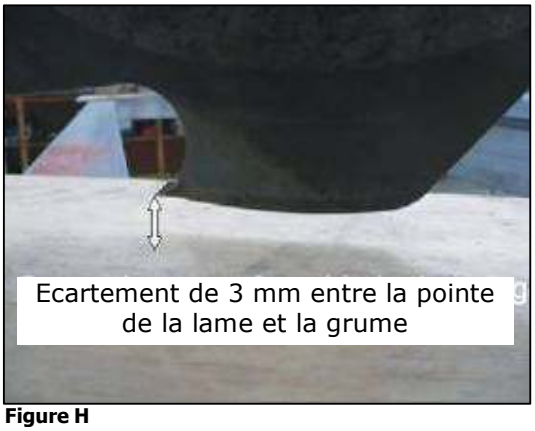


Figure H

3. Si la lame est trop haute, desserrer le contre-écrou et tourner le boulon de butée verticale (**Fig. I**) dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrer le contre-écrou.

Figure I

4. Si la lame est trop basse, il faudra tourner le boulon de butée verticale dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (**Fig. I**).

5. Si la modification apportée au réglage du boulon de butée verticale est importante, il peut être nécessaire de régler le côté gauche du support de pivot en demi-lune pour maintenir la poignée de pivotement bien bloquée (**Fig. J**).

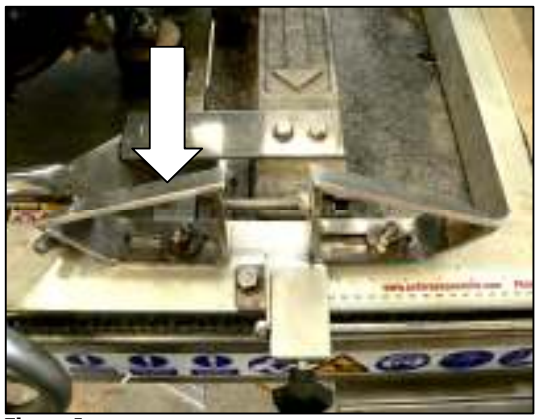
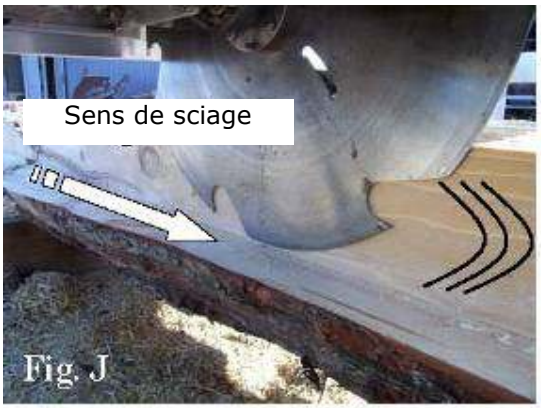


Figure J

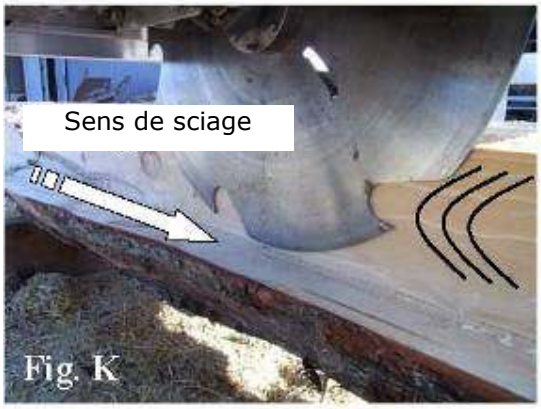
« Entrecroisement » vertical

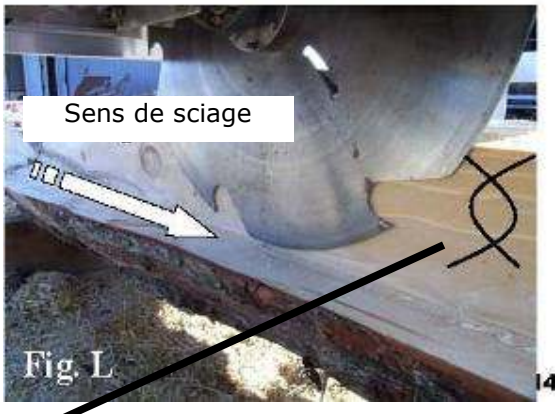
1. Abaisser la scie d'environ 15 cm (6 pouces) et effectuer une coupe horizontale puis une coupe verticale pour ouvrir le côté de la grume. Si la lame fait un bruit de « zing » à la sortie de la grume ou si les dessins de coupe apparaissent principalement dans un sens, des réglages sont nécessaires.

La lame est lourde à l'arrière

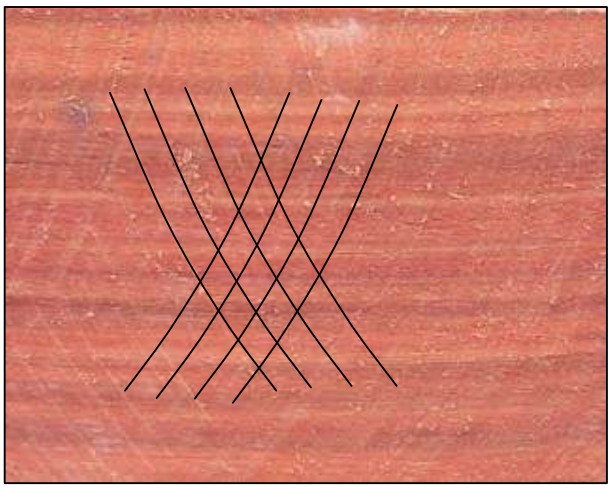


La lame est lourde à l'avant





La lame présente un joli dessin « entrecroisé »



2. Si la lame en position verticale est « lourde à l'arrière » (**Fig. J**), retirer une rondelle derrière le galet de guidage droit du bâti central (côté opérateur).

3. Si la lame en position verticale est « lourde à l'avant » (**Fig. K**), ajouter au contraire une rondelle derrière le galet.

ENTRETIEN DU MOTEUR

- **MERCI DE CONSULTER DANS LE MANUEL DU MOTEUR LES PRESCRIPTIONS D'ENTRETIEN PÉRIODIQUE DU MOTEUR**

ENTRETIEN DE LA SCIE

Entretien courant de la scierie

Une copie plastifiée de cette fiche accompagne votre scie. Placez-la à portée de main pour vos interventions quotidiennes.

Contrôles continus en fonctionnement (à répéter tout au long de la journée)

- ❑ Alimentation en carburant, alimentation en eau, absence de fuites d'huile
- ❑ Etat des dents et de la lame (affûter ou réparer lorsque cela s'avère nécessaire). Remettre la « Fiche d'affûtage » à votre affûteur.
- ❑ Absence de sciure dans l'admission d'air extérieure du moteur

Contrôles et entretien journaliers

- ❑ Huile moteur
- ❑ Serrage des vis de la lame
- ❑ Vérifier le serrage des boulons et écrous de toute la scie
- ❑ Galets de guidage en bon état et roulant librement
- ❑ Chaînes (enlever l'excès de sciure si nécessaire)
- ❑ Faire l'appoint en carburant et en lubrifiants

Entretien périodique

- ❑ Enlever la sciure accumulée - lubrifier ou graisser les chaînes, les roues dentées, les glissières du socle, les pièces en mouvement, etc.
- ❑ Repastillage et retensionnage de la lame
- ❑ Interventions d'entretien du moteur.
- ❑ Tendre les courroies trapézoïdales
- ❑ Remplacer les vis de lame si les têtes ou les filets sont endommagés, même légèrement (toujours utiliser un produit anti-grippage sur les vis)
- ❑ Nettoyer la meule diamantée avec un bâton dresseur
- ❑ Dégripper le frein d'embrayage et lubrifier les filets avec un produit anti-grippage

Contrôles à effectuer tous les 6 mois

- ❑ Remplacer les courroies trapézoïdales qui patinent ou sont usées
- ❑ Si le réducteur devient trop bruyant, ou si l'arbre présente un jeu à l'intérieur, il peut avoir besoin de roulements et de joints neufs. Consulter la vidéo de formation pour le faire soi-même
- ❑ Si l'embrayage ne répond pas correctement, il peut être nécessaire d'effectuer des réparations

Entretien mécanique

Goupilles du treuil

Si les goupilles du treuil ont du jeu ou du flottement, repercer les trous et poser des goupilles de dimension supérieure si nécessaire. Un fil de sécurité doit également traverser ces goupilles pour les empêcher de tomber.

Cornières du socle

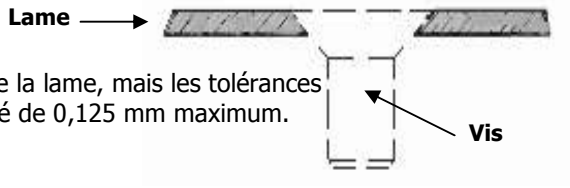
Si les rivets des cornières du socle (levage) présentent un jeu, repercer et poser de nouveaux rivets si nécessaire.

ENTRETIEN DE LA LAME

Soin journalier des lames de scie circulaire

1. Une feuille volante plastifiée a été préparée à l'attention de votre affûteur ; elle contient un résumé de ces deux pages. Remettez-lui la fiche plastifiée de façon à ce qu'il sache selon quelles spécifications entretenir la lame.

Les vis de lame doivent poser à niveau !



Tolérances de la lame :
Lames standard pour scies de 8 et 10 pouces.
Les vis de lame doivent poser lau niveau de la surface de la lame, mais les tolérances d'usine permettront un retrait de 0,5 mm ou une aspérité de 0,125 mm maximum.

Lames Micro-Kerf pour scies de 8 et 10 pouces.
Les vis de lame doivent poser au niveau de la surface de la lame, mais les tolérances d'usine permettront une aspérité de 0,125 mm maximum.

2. Il est impératif de tenir la lame en permanence en bon état de fonctionnement. Il convient d'affûter les dents tous les 1 à 2 mètres cubes environ, ou plus tôt si l'on scie du bois dur.
3. Si la lame est émoussée, l'opérateur devra pousser plus dur. Travailler au maximum avec 2 à 4 dents écaillées, chaque écaille ne devant pas dépasser 1/4 de la taille de la pastille ou devant laisser une épaisseur d'au moins 2 mm. Ne pas continuer à utiliser la lame avec un nombre de dents écaillées plus important ou si une dent est totalement partie.
4. Les vis de lame et les écrous sont à remplacer dès que les filets ou les têtes sont usés. Vous pourrez vous en procurer dans une quincaillerie ou auprès de votre revendeur. TOUJOURS s'assurer que les vis de lame sont bien serrées et ne dépassent pas de la surface de la lame, et que les écrous sont fixés.
5. Chaque fois que possible, éliminer les gravillons, le sable et la terre de la surface des grumes car ceci émousse fortement les dents.
6. Vérifier tous les jours l'absence d'accumulation de sève sur la surface de la lame : ceci peut en effet provoquer un frottement et une surchauffe. Eliminer sans tarder la sève avec un petit couteau à mastic ou un grattoir plat tandis que la lame est encore chaude.
7. Toujours vérifier que l'arrivée d'eau est ouverte et que l'eau s'écoule librement avant de commencer à scier.
8. Si la lame s'échauffe pendant le sciage, elle peut se gauchir et devra être retensionnée chez un affûteur. Il est possible de s'en apercevoir si l'on constate des marques de brûlure ou des taches noires sur la lame ou si l'on obtient des planches ondulées !
9. De temps à autres, utiliser un petit rapporteur pour vérifier que l'affûtage est fait selon un angle d'attaque de 35 degrés et que les faces des dents restent perpendiculaires (angles droits vrais) à la lame.
10. Toujours vérifier que le couteau diviseur est correctement installé sur la scie afin de réduire le risque de coincement.

    - Pour l'installer correctement, il faut aligner le couteau par rapport à la lame. Pour ce faire, utiliser une règle ou un réglet (**Fig. 1**).
    - Agir sur les boulons jusqu'à ce que le couteau diviseur soit de niveau par rapport à la lame.

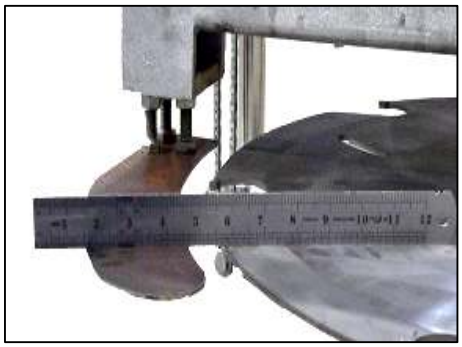
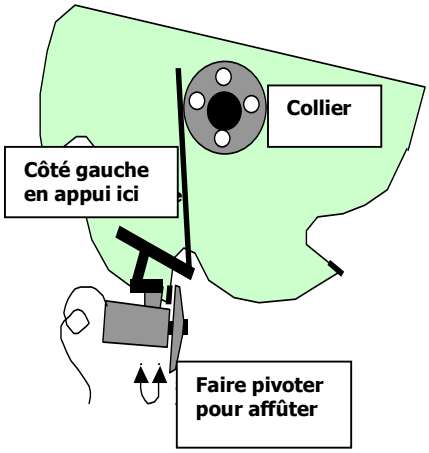


Figure 1

11. L'oscillation est plus notable ou importante lorsque l'on utilise la scie en position haute pour débiter de grosses grumes. Limiter au maximum l'oscillation afin de protéger le couteau diviseur :

    - En utilisant les rails en configuration haute-basse avec les diagonales installées correctement.
    - En ralentissant la coupe horizontale.
    - En gardant les demi-fourreaux serrés à l'extrémité du socle pendant le sciage (desserrer pour abaisser).

Affûtage de la lame



1. Placer la lame en position horizontale et **ARRÊTER LE MOTEUR.**

AVERTISSEMENT ! Pour affûter une lame, toujours porter des lunettes de sécurité et une protection auditive et meuler dans un endroit bien aéré. Eviter de respirer la poussière pendant l'affûtage de la lame - ceci pourrait s'avérer nocif pour votre santé.

2. Se placer à l'arrière de la scie et brancher la meuleuse Sharpboy sur la batterie de 12 volts (fil rouge/marron sur la borne positive **(+)**, fil noir/bleu sur la borne négative **(-)**).

3. Prérégler le support de la meuleuse de façon à pouvoir l'enfiler sur la lame et le maintenir fermement en appui contre le côté gauche du collier de la lame.

4. Aligner la meule diamantée sur la dent, en veillant à ce qu'elle pose à plat.

5. Mettre la meuleuse sous tension et faire pivoter doucement la tête de la meuleuse de haut en bas afin de couvrir toute la face de la dent. S'assurer que face entière de la dent est couverte. Répéter l'opération sur la dent suivante.

Remarque : prendre grand soin de la meule diamantée. Nettoyer périodiquement la meule en appuyant une pierre à roder sur la surface en rotation. On pourra également utiliser cette meuleuse Sharpboy avec une meule en FIBRE pour affûter les chaînes de tronçonneuse.

Pastilles pour la lame

- Chaque fois que possible, utiliser des pastilles en **carbure de tungstène** « nuance acier C2 » ; les pastilles de nuance bois et aluminium semblent s'écailler facilement dans cette application, bien qu'il soit possible de les utiliser avec succès sur des grumes propres de bonne qualité ne comportant pas beaucoup de nœuds ; utiliser la meuleuse Sharpboy et la meule diamantée pour les affûter.

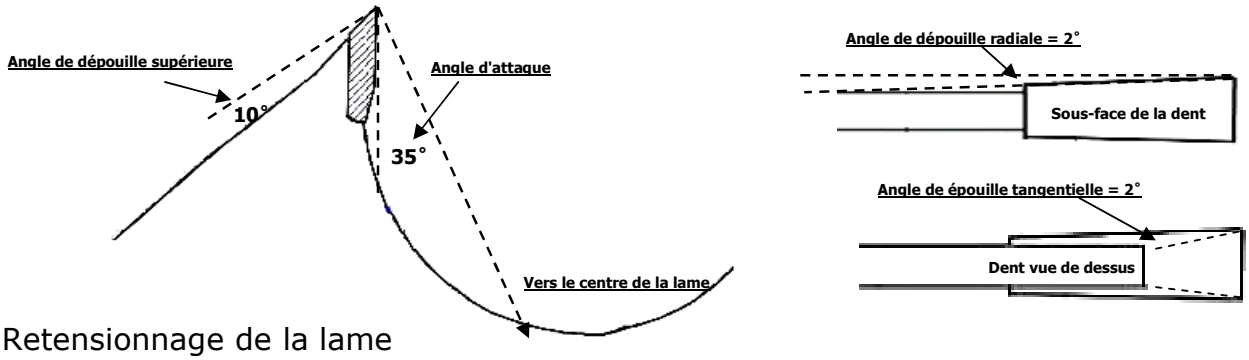
- Peterson propose des montages de repastillage, des pastilles pré-rectifiées et des instructions à ceux qui souhaitent repastiller eux-mêmes leurs lames.

- Les pastilles en **stellite** sont moins fragiles que le carbure de tungstène et ont moins tendance à s'écailler, mais elles sont également plus douces et doivent donc être affûtées plus souvent. En cas d'utilisation de pastilles en stellite, veiller à les affûter avec une **meule en CBN** et non avec la meule diamantée habituelle que l'on utilise sur le carbure de tungstène.

- Une voie plus large facilite le sciage des bois noueux, riches en sève ou tendres car elle offre une dépouille plus importante, ce qui est nécessaire pour le dégagement des copeaux sur ces bois. Pour un sciage plus efficace dans les bois durs, il convient au contraire d'utiliser une voie plus petite (voir tableau ci-dessous).

Taille de coupe	Lame	Epaisseur de lame	Nombre de dents	Largeur de voie (pointe)	Diamètre de lame entre pointes	Vitesse de rotation approximative
6 pouces	Standard	3,2 mm	6	4,75 mm	422 mm (16,61 pouces)	3200
8 pouces	Standard voie mince	3,8 mm	6 - 8	5 - 5,5 mm	545 mm (21,45 pouces)	2400
10 pouces	Standard voie mince	4,25 mm	6 - 10	5,8 - 6,5 mm	660 mm (25,98 pouces)	1900
6 pouces	Micro-Kerf 8 pouces	2,6 mm	12	3,8	559 mm (22 pouces)	2400
6 pouces	Micro-Kerf 10 pouces	2,6 mm	12	3,8	674 mm (26,53 pouces)	1900

- Les lames de scie Peterson sont des lames spécialisées, spécifiquement conçues pour les scieries Peterson. Lorsque vous confiez un travail à un affûteur, il est impératif d'insister sur l'importance de monter les pastilles l'angle, à la dimension et au tensionnage appropriés (voir schéma ci-dessous).



Retensionnage de la lame

- Les lames Peterson peuvent perdre leur tension sous l'effet de l'accumulation de sève, de la surchauffe, du coincement dans la grume, de cognements sur la lame, du sciage tandis que la lame est déréglée, ou de contraintes sévLères dues à la surcharge. Des symptômes de voile de la lame, de vibrations, de coupe grossière, de « planche à laver » ou de dessins de sciage « ondulés » ou autres irrégularités de la lame peuvent être un signe de tension insuffisante ou excessive.

- Seuls quelques affûteurs possèdent les compétences suffisantes pour obtenir une tension adéquate par martelage. Dans la plupart des cas, nous recommandons de chercher un affûteur équipé d'un laminoir de tensionnage. Même dans ce cas, il est impératif d'agir avec soin pour tendre correctement la lame.

- Une lame de cette taille est habituellement mise en tension de façon à tourner à une vitesse circulaire d'environ 3000 à 3600 mètres linéaires par minute (10 à 12000 pieds linéaires par minute). Cependant les lames Peterson de plus grande vitesse de rotation demandent une tension nettement plus grande (environ moitié plus) en raison de la vitesse accrue et des forces gyroscopiques. Le bandage est à environ 19 mm (3/4 de pouce) sous la gorge. C'est cette partie qu'il faut tendre.

Lames Micro-Kerf

- Pour obtenir un meilleur rendement dans la coupe de grandes séries de bois spéciaux de 1 pouce, les lames Micro-Kerf procurent une voie bien plus mince. Cependant, il est impératif de les régler parfaitement sur la scie pour travailler efficacement. Certains bois « filandreux » sont tout simplement impossibles à couper avec la lame Micro-Kerf. Veiller à toujours utiliser de l'eau car la lame Micro-Kerf tolère moins bien la chaleur en raison de son épaisseur moindre.

Bois dur et tendre

- En règle générale, un nombre de pointes plus important est plus efficace pour couper les bois tendres, tandis qu'une lame comportant moins de pointes sera plus efficace pour couper les bois durs.

  Par ex. Bois durs : les scies de 8 pouces devront utiliser des lames de 8 pouces à 6 dents et les scies de 10 pouces devront utiliser des lames de 10 pouces à 6 dents.
  Bois tendres : les scies de 8 pouces devront utiliser des lames de 8 pouces à 8 dents et les scies de 10 pouces devront utiliser des lames de 10 pouces à 10 dents.

Lames à pointes rapportées !

- Sur les scies les plus lentes, des lames à pointes rapportées sont disponibles pour les régions éloignées, afin de réduire les arrêts de production : il est en effet possible de remplacer les dents endommagées en conservant la lame sur la scie. Si vous utilisez ce type de lame, veillez toujours à **NE RETIRER QU'UNE SEULE GRIFFE À LA FOIS ET À LA REMETTRE EN PLACE IMMÉDIATEMENT** de façon à ce que la lame ne perde pas sa tension.

- **AVERTISSEMENT** - Les griffes se délogent facilement si elles ne sont pas bloquées dans leurs supports - toujours s'assurer qu'elles sont en ajustement serré et que personne d'autre ne se trouve à proximité de la scie lorsque celle-ci fonctionne. Toujours s'assurer que les carters de protection sont en place, et porter des jambières robustes et des chaussures à embout de sécurité. Si vous choisissez d'utiliser des lames à dents rapportées, vous devez accepter l'entière responsabilité de leur entretien et de leur soin, et vous dégagez expressément P&B Engineering Ltd et Peterson Global Sales Ltd de toute responsabilité à cet égard.

- Si les griffes se déplacent, elles peuvent ne plus être tendues. Donner un ou deux coups de marteau près du **bord intérieur central** de la griffe peut lui redonner de la tension.

ENTRETIEN DU REDUCTEUR

Ce guide couvre les scies de 8 et 10 pouces équipées des modèles de réducteurs Bondioli **1018** (rapport 1,9:1) et **1020** (rapport 1,46:1). Les numéros de modèle moulés sur le carter permettent de distinguer les deux types.

Vérification de l'huile de réducteur

Lorsque la machine chauffe à la température normale de fonctionnement, une petite quantité d'huile s'échappe par le reniflard du réducteur, ce qui est normal. Une fois cette température atteinte, on ne constate plus de perte d'huile. Le réducteur peut devenir brûlant au toucher - une fois encore ceci est normal. Vérifier l'huile de réducteur tous les jours : les éclats de bois peuvent en effet endommager facilement les joints.

Généralités

Roulements et logements de roulements
Appliquer 1 à 2 injections de graisse, **trois** fois par an au maximum. Un graissage excessif ferait sauter le joint et annulerait la garantie.

Périodicité d'entretien
Changer l'huile de réducteur après les 10 premières heures d'utilisation (en même temps que l'entretien du moteur, ou plus tôt si l'huile devient noire ou grise ou contient des limailles métalliques), en utilisant de l'huile pour boîte manuelle Castrol Multitrax 75W90 ou similaire, puis de nouveau toutes les 100 heures d'utilisation.

Vérification du niveau d'huile - Remarque : la procédure suivante doit impérativement être effectuée sur une surface horizontale.

Réducteurs avec boulon de vidange en plastique blanc :

1. Pivoter la lame en position horizontale. Déposer le boulon de vidange en plastique blanc ; récupérer le surplus d'huile qui se déverse du réducteur à l'aide d'un récipient. Dès que l'huile cesse de s'écouler du réducteur, elle a atteint le niveau correct.

2. Si aucune huile ne s'échappe de l'orifice de vidange, faire l'appoint. Pour faire l'appoint en huile (tandis que la lame est toujours en position horizontale) - déposer le reniflard de réducteur en laiton à l'aide d'une clé de 19 mm (3/4 pouce). Verser lentement de l'huile neuve dans le réducteur, jusqu'à ce que de l'huile se déverse par l'orifice de vidange.

3. Remettre en place le boulon de vidange en plastique blanc et le reniflard de réducteur.

Réducteurs sans boulon de vidange en plastique blanc :

1. Pivoter la lame en position horizontale, Déposer le reniflard de réducteur en laiton à l'aide d'une clé de 19 mm (3/4 pouce)

2. Placer la lame en position verticale à l'aide de sa poignée de pivotement. Récupérer le surplus d'huile qui se déverse du réducteur à l'aide d'un récipient. Dès que l'écoulement d'huile s'arrête, le niveau correct est atteint. Passer à l'étape 4. S'il n'y a aucun écoulement d'huile, passer à l'étape 3.

3. Ramener la lame en position horizontale. Compléter lentement le niveau d'huile à l'intérieur du réducteur par l'orifice de boulonnage du reniflard (utiliser un entonnoir pour éviter les pertes), puis répéter l'étape 2.

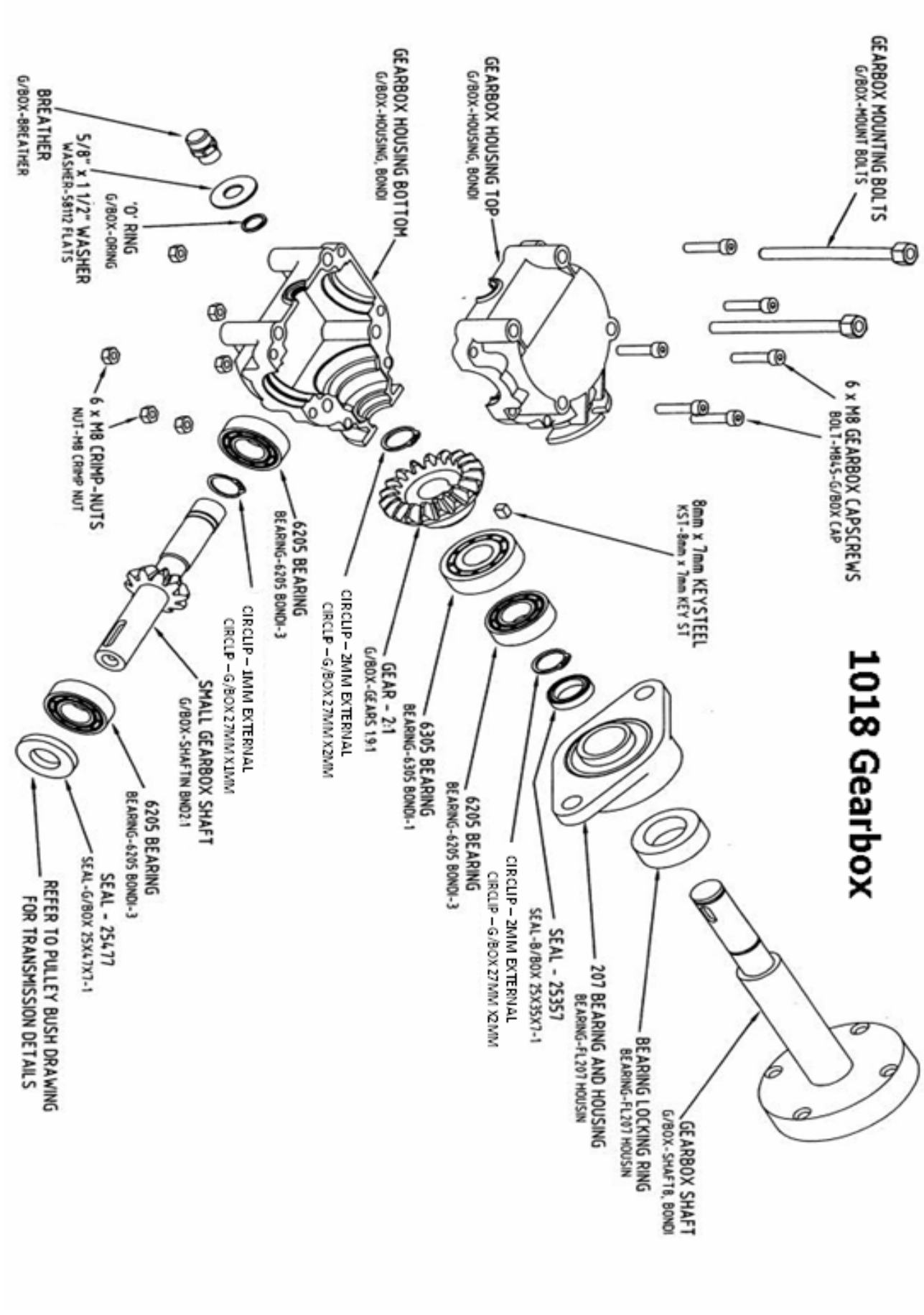
4. Remettre en place le reniflard de réducteur.

Jeu - Un jeu excessif peut indiquer la nécessité de procéder à une remise en état complète du réducteur.

i. Engager le frein de rail et enclencher l'arrêt d'urgence, veiller à couper le contact et à enlever la clé du moteur.

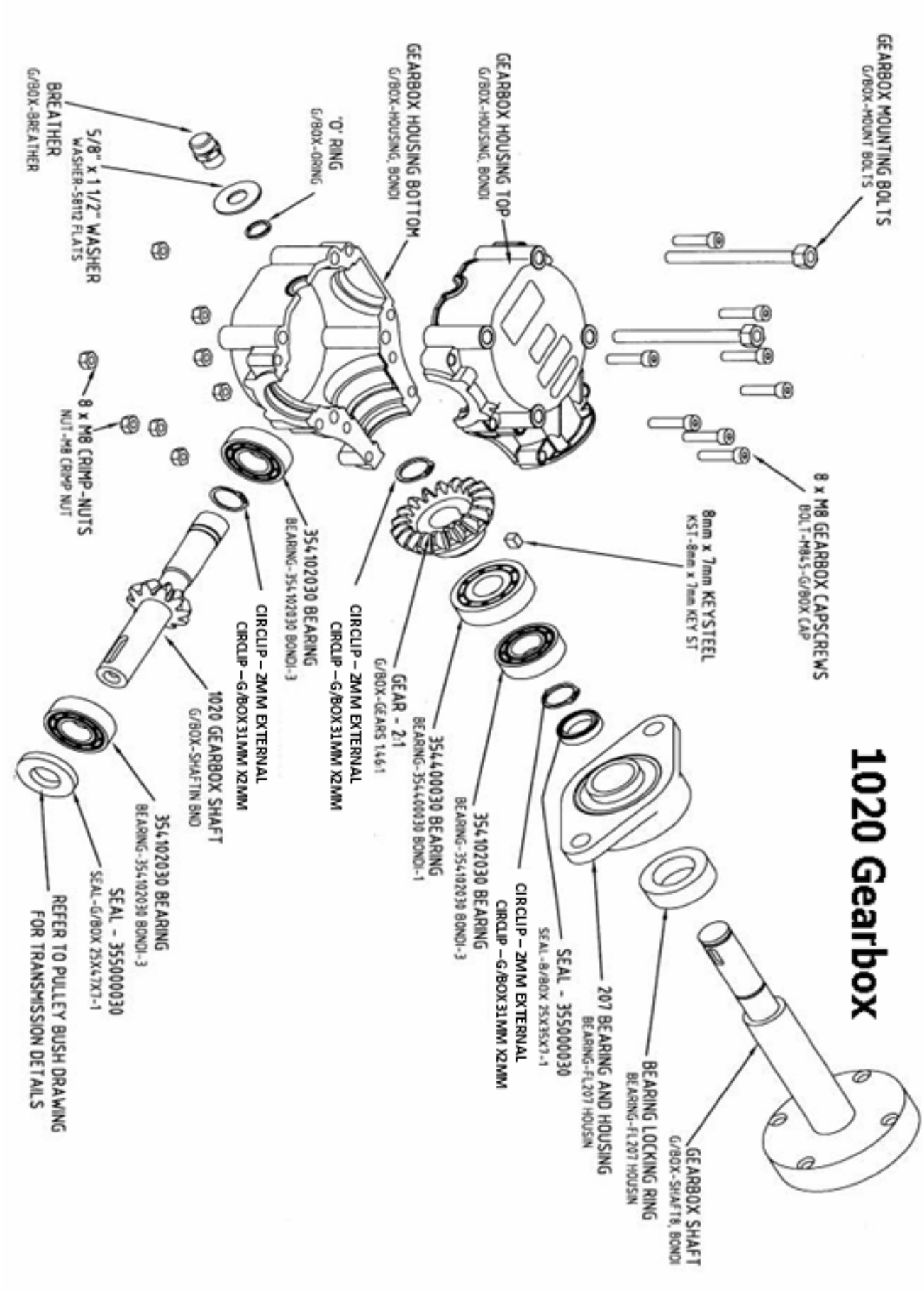
ii. D'une main, déplacer la lame d'avant en arrière et de l'autre, maintenir la poulie du réducteur. Si la distance parcourue par la dent de la position initiale à la position finale dépasse 32 mm (1 ¼ pouce) pour une scie de 8 pouces ou 38 mm (1 ½ pouce) pour une scie de 10 pouces, une remise en état peut s'avérer nécessaire. Ceci pourrait éviter de coûteuses réparations par la suite.

Précaution à prendre en fin de journée - Si la scie reste dehors pour la nuit, il est conseillé de garder la lame en position verticale pour empêcher l'eau de s'accumuler sur le dessus du roulement avant.


1018 Gearbox
GEARBOX MOUNTING BOLTS
G/BOX-MOUNT BOLTS
6 x M8 GEARBOX CAPSCREWS
BOLT-M8x45-G/BOX CAP
GEARBOX HOUSING TOP
G/BOX-HOUSING, BOND1
GEARBOX HOUSING BOTTOM
G/BOX-HOUSING, BOND1
8mm x 7mm KEYSTEEL
KST-8mm x 7mm KEY ST
GEAR - 2:1
G/BOX-GEARS 1:9:1
CIRCLIP – 2MM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 27MM X2MM
6305 BEARING
BEARING-6305 BOND1-1
6205 BEARING
BEARING-6205 BOND1-3
SEAL - 25357
SEAL-B/BOX 25X35X7-1
CIRCLIP – 2MM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 27MM X2MM
207 BEARING AND HOUSING
BEARING-FL207 HOUSIN
BEARING LOCKING RING
BEARING-FL207 HOUSIN
GEARBOX SHAFT
G/BOX-SHAFT8, BOND1
6205 BEARING
BEARING-6205 BOND1-3
CIRCLIP – JMM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 27MM X1MM
SMALL GEARBOX SHAFT
G/BOX-SHAFT1N BND2:1
6205 BEARING
BEARING-6205 BOND1-3
SEAL - 25477
SEAL-G/BOX 25X47X7-1
REFER TO PULLEY BUSH DRAWING
FOR TRANSMISSION DETAILS
6 x M8 CRIMP-NUTS
NUT-M8 CRIMP NUT
5/8" x 1 1/2" WASHER
WASHER-58112 FLATS
"O" RING
G/BOX-ORING
BREATHER
G/BOX-BREATHER

Traduction de la légende :

1018 Gearbox	Réducteur 1018
Gearbox capscrews	Vis d'assemblage du réducteur
Gearbox mounting bolts	Boulons de fixation du réducteur
Keysteel	Clavette acier
Gearbox housing top	Partie supérieure du carter de réducteur
Gearbox housing bottom	Partie inférieure du carter de réducteur
Gearbox shaft	Arbre du réducteur
Bearing locking ring	Bague de blocage du roulement
Bearing and housing	Roulement et logement de roulement
Seal	Joint
Circlip External	Circlips extérieur
Bearing	Roulement
Gear	Pignon
Small gearbox shaft	Arbre d'entrée du réducteur
Refer to pulley bush drawing for transmission details	Se reporter au plan de la bague de poulie pour les détails de la transmission
Crimp nuts	Ecrous auto-freinés
'O' ring	Joint torique
Washer	Rondelle
Breather	Reniflard


1020 Gearbox
GEARBOX MOUNTING BOLTS
G/BOX-MOUNT BOLTS
8 x M8 GEARBOX CAPSCREWS
BOLT-M8x45-G/BOX CAP
8mm x 7mm KEYSTEEL
KST-8mm x 7mm KEY ST
GEARBOX HOUSING TOP
G/BOX-HOUSING, BONDI
GEARBOX HOUSING BOTTOM
G/BOX-HOUSING, BONDI
'O' RING
G/BOX-ORING
5/8" x 1 1/2" WASHER
WASHER-5812 FLATS
BREATHER
G/BOX-BREATHER
8 x M8 CRIMP-NUTS
NUT-M8 CRIMP NUT
354102030 BEARING
BEARING-354102030 BONDI-3
CIRCLIP – ZMM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 31MM X2MM
1020 GEARBOX SHAFT
G/BOX-SHAFT IN BND
GEAR - 2:1
G/BOX-GEARS 1461
CIRCLIP – ZMM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 31MM X2MM
354400030 BEARING
BEARING-354400030 BONDI-1
354102030 BEARING
BEARING-354102030 BONDI-3
CIRCLIP – ZMM EXTERNAL
CIRCLIP – G/BOX 31MM X2MM
SEAL - 355000030
SEAL-G/BOX 25X35X7-1
207 BEARING AND HOUSING
BEARING-FL207 HOUSIN
BEARING LOCKING RING
BEARING-FL207 HOUSIN
GEARBOX SHAFT
G/BOX-SHAFT8, BONDI
354102030 BEARING
BEARING-354102030 BONDI-3
SEAL - 355000030
SEAL-G/BOX 25X47X7-1
REFER TO PULLEY BUSH DRAWING
FOR TRANSMISSION DETAILS

Traduction de la légende :

1020 Gearbox	Réducteur 1020
Gearbox capscrews	Vis d'assemblage du réducteur
Gearbox mounting bolts	Boulons de fixation du réducteur
Keysteel	Clavette acier
Gearbox housing top	Partie supérieure du carter de réducteur
Gearbox housing bottom	Partie inférieure du carter de réducteur
Gearbox shaft	Arbre du réducteur
Bearing locking ring	Bague de blocage du roulement
Bearing and housing	Roulement et logement de roulement
Seal	Joint
Circlip External	Circlips extérieur
Bearing	Roulement
Gear	Pignon
Small gearbox shaft	Arbre d'entrée du réducteur
Refer to pulley bush drawing for transmission details	Se reporter au plan de la bague de poulie pour les détails de la transmission
Crimp nuts	Ecrous auto-freinés
'O' ring	Joint torique
Washer	Rondelle
Breather	Reniflard

Articles nécessaires pour la réparation du réducteur

- 1 petit entonnoir
- 1 carafe doseuse propre
- 1 couteau universel
- 1 clé à cliquet avec douille de 13 mm (1/2 pouce)
- 1 clé de 13 mm (1/2 pouce)
- 1 clé de 16 mm (5/8 pouce)
- 1 clé de 18 mm (11/16 pouce)
- 2 clés de 19 mm (3/4 pouce)
- 1 clé de 17 mm (11/16 pouce)
- 1 marteau
- 1 grand tournevis plat
- 1 extracteur de roulements
- 1 clé Allen ou à 6 pans de 5 mm
- 1 clé Allen ou à 6 pans de 6 mm
- 1 pointeau
- 1 marqueur ou stylet
- 1 maillet
- Etau d'établi
- Récipient - pour y vidanger l'huile usagée
- Lunettes de sécurité
- Roulement avant (à blocage excentrique AEL207 entièrement étanche) - nécessaire seulement si le roulement existant est usé
- Logement de roulement FL207 (pour le roulement avant) - nécessaire seulement si le logement existant est usé
- Pince à circlips extérieur
- Graisse - il est recommandé d'utiliser de la graisse à silicone/caoutchouc
- Produit d'étanchéité pour réducteur - il est recommandé d'utiliser du Silaflex RTV (résistant aux variations de température) translucide ou similaire
- Adhésif de fixation de roulements Loctite 641
- Broche chasse-roulement ou presse
- Huile pour boîte manuelle - il est recommandé d'utiliser de l'huile Castrol-Multitrax 75W90 ou similaire
- Chiffons propres
- Entonnoir

Contenu du kit de réparation

- 3 petits roulements
- 1 grand roulement
- Joints de réducteur
    - **Réducteur 1018** - 1 joint 25-35-7 et 1 joint 25-47-7
    - **Réducteur 1020** - 2 joints 355000030
- Circlips
    - **Réducteur 1018** - 1 circlips extérieur de 1 mm (EC25X1) et 2 circlips extérieurs de 2 mm (EC25X2)
    - **Réducteur 1020** - 3 circlips extérieurs de 2 mm (EC25X2)
- 2 clavettes acier de 8 x 7 mm
- 2 à 5 cales d'épaisseur

Avant de commencer

Enlever la sciure et les débris du réducteur et des arbres.

Dépose du réducteur en préparation de la remise en état

1. Déposer la lame. **AVERTISSEMENT !** Veiller à tenir solidement la lame en enlevant ses vis.

2. Dévisser les écrous Nylock du dispositif de réglage du moteur et desserrer les quatre boulons et écrous de fixation du moteur.

3. Pousser le moteur vers le réservoir d'eau pour détendre les courroies trapézoïdales.

4. Déposer le couvre-poulie, puis les courroies trapézoïdales.

5. A l'aide d'un marqueur, tracer le contour du bord extérieur du logement de roulement avant. Ceci permettra de réaligner le réducteur lors de la procédure de pose et de réduire la quantité de réglages de sciage à effectuer après la pose.

6. Placer le réducteur en position verticale. Dévisser les boulons principaux de fixation du réducteur. Déposer les écrous Nylock mais laisser les boulons en place pour l'instant.

7. Desserrer, sans les retirer, les deux écrous Nylock et les deux boulons qui traversent le logement de roulement avant**.**

8. Pivoter le réducteur à 45°.

9. D'une main, tenir le réducteur immobile et de l'autre, utiliser une clé pour dévisser et retirer les deux boulons qui traversent le boîtier principal du réducteur. Faire descendre lentement le réducteur jusqu'à ce qu'il ne soit plus suspendu que par les boulons du logement de roulement avant. Pivoter à la verticale.

10. Retirer les boulons et les écrous Nylock restants qui maintiennent le logement de roulement avant. Retirer le réducteur en douceur et avec prudence - il est lourd !

Dépose de la poulie et de la bague

1. Pour pouvoir déposer la poulie et la bague, dévisser et retirer les deux vis sans tête situées sur le côté de la bague. Remarquer que la bague de la poulie comporte trois trous. Prendre l'une des vis sans tête retirées et la placer dans le trou supplémentaire. Serrer cette vis pour libérer la poulie.

2. Déposer la bague de la poulie et la clavette acier.

Démontage du réducteur

1. Vidanger l'huile de réducteur restante dans un récipient par le bouchon de vidange ou le reniflard de réducteur.

2. Desserrer et retirer tous les écrous et boulons qui assurent l'assemblage du carter principal du réducteur. Les mettre de côté.

3. Pour séparer le carter de réducteur, faire levier avec un tournevis plat pour les écarter. Retirer l'arbre d'entrée et l'arbre de sortie du boîtier.

4. Sur l'arbre d'entrée, retirer le joint principal, les deux petits roulements et le circlips (un extracteur peut s'avérer nécessaire).

5. Sur l'arbre de sortie, retirer le pignon, les deux roulements restants et le joint. C'est par ailleurs à ce stade que l'on devra décider si l'on souhaite remplacer le roulement avant et son logement. Si oui, continuer à l'étape 6 ; sinon, passer à l'étape 7.

6. Pour remplacer le logement de roulement avant, nettoyer soigneusement l'arbre avec un papier de verre à grain très fin. On pourra également, si l'on sait le faire, utiliser un tour, mais en faisant attention de ne pas marquer l'arbre avec les mors de la machine. Une fois l'arbre nettoyé, dévisser la vis sans tête située dans la bague de blocage excentrique. Repérer le petit trou dans la bague de blocage et taper à ce niveau, à l'aide d'un pointeau et d'un marteau, dans le sens dans lequel la lame tourne afin de débloquer la bague. (**Eviter de frapper ou de chauffer le collier ou l'arbre : ceci pourrait les endommager**). Pour déposer le roulement et le support, les tremper dans une solution de WD40 afin de faciliter le détachement des pièces en ajustement serré.

7. Examiner l'état de l'arbre, en accordant une attention particulière à la rainure de clavetage de l'arbre de sortie afin de détecter d'éventuels signes d'usure excessive. Si la rainure de clavetage est usée, on pourra usiner une nouvelle rainure de l'autre côté de l'arbre ou bien acheter un arbre de rechange. Vérifier aussi l'absence d'usure excessive sur les boîtiers en alliage. Si vous avez besoin de pièces, prenez contact avec P&B Engineering Ltd.

8. Gratter les résidus de silicone sur les bords des demi-carters de réducteur. Nettoyer l'intérieur des demi-carters, nettoyer soigneusement les arbres et les pignons, et placer le tout dans un endroit propre en préparation du remontage.

Remontage du réducteur

1. Prendre l'arbre d'entrée et poser avec soin un circlips de 1 mm pour un réducteur 1018 ou un circlips de 2 mm pour un réducteur 1020. **Remarque :** chaque circlips comporte une face à bord tranchant et l'autre à bord arrondi. Le bord tranchant doit se trouver du côté opposé au roulement une fois posé.

2. Enfoncer un des petits roulements neufs sur l'arbre contre le circlips. Faire glisser l'autre petit roulement sur le même arbre jusqu'à ce qu'il touche le pignon. On pourra utiliser un chasse-roulement pour enfoncer plus facilement le pignon, mais penser à ne jamais frapper directement les roulements avec un marteau, en particulier sur la cage extérieure. Placer un morceau de ruban de cellophane sur la rainure de clavetage (pour mieux protéger le joint).

3. Enduire le rayon intérieur du joint de graisse propre (graisse à silicone/caoutchouc). Traiter les joints avec soin : ils sont fragiles.

4. Positionner précautionneusement le grand joint sur l'arbre d'entrée, en veillant à tourner le côté plein du joint (où figurent les numéros) vers l'extérieur.

5. Prendre l'arbre de sortie et placer la bague de blocage excentrique du roulement avant sur l'arbre, en veillant à l'orienter dans le bon sens. Installer ensuite le roulement avant et son logement.

6. Prendre le joint restant et l'enduire de graisse comme à l'étape 2. Faire glisser le joint sur l'arbre en plaçant son côté plein vers le collier de la lame.

7. Poser soigneusement un circlips de 2 mm dans la gorge inférieure prévue à cet effet.

8. A l'aide d'un chasse-roulement, pousser le petit roulement le long de l'arbre jusqu'à ce qu'il touche le circlips. Poser ensuite le grand roulement, en laissant toutefois un interstice (environ 10 mm, 0,4 pouce) entre les deux roulements.

9. Poser la petite clavette acier dans la rainure de clavetage, suivie du pignon.

10. La quantité de cales d'épaisseur nécessaires varie en fonction de l'état du réducteur. Poser le circlips supérieur et utiliser un extracteur de roulements pour remonter le grand roulement et le pignon en butée le long de l'arbre. Insérer l'arbre de sortie dans une moitié du carter de réducteur en alliage. Les deux roulements doivent « pincer » la cloison de séparation en alliage moulée dans le boîtier.

11. Si l'arbre ne s'ajuste pas exactement, poser une ou plusieurs cales d'épaisseur sur le pignon. Remettre en place le circlips supérieur. Continuer à ajouter ou retirer des cales d'épaisseur jusqu'à obtenir un ajustement serré.

12. Insérer l'arbre d'entrée et vérifier le jeu du réducteur en tenant l'arbre d'entrée d'une main et en faisant tourner l'arbre de sortie vers l'arrière et vers l'avant de l'autre main (attention : les deux arbres ont des bords tranchants). Observer la facilité avec laquelle les pignons s'engrènent les uns dans les autres - il leur faut un **léger** jeu pour fonctionner correctement. Placer la deuxième moitié du carter sur le dessus et le mettre en place en douceur en le frappant avec un maillet. Prendre soin de ne pas « pincer » un quelconque joint dans l'opération.

13. Placer le réducteur dans un étau équipé de mors doux et serrer les deux moitiés du carter de réducteur ensemble. Vérifier de nouveau le jeu. Si le réducteur n'a aucun jeu, ouvrir le carter en alliage et ajouter une autre cale d'épaisseur entre le roulement et le circlips sur l'arbre d'entrée. Tester de nouveau le jeu. S'il est trop important, ajouter une ou plusieurs cales d'épaisseur entre le grand roulement et le pignon sur l'arbre de sortie.

14. Lorsque le jeu est satisfaisant, ouvrir de nouveau le carter en alliage. Enduire le bord extérieur des demi-carters en alliage de produit d'étanchéité à la silicone résistant aux variations de température.

15. Déposer une petite goutte d'adhésif de fixation de roulements Loctite 641 sur le dessus des quatre roulements. Réunir les deux demi-carters, poser tous les boulons et écrous du carter et les serrer à moitié.

16. Remettre le réducteur dans l'étau et « comprimer » fermement les deux demi-carters en alliage l'un contre l'autre. Poursuivre le serrage de tous les boulons et écrous M8.

17. Vérifier de nouveau le jeu et, en gardant le réducteur dans l'étau, exercer une pression sur le collier de la lame dans toutes les directions. Il ne devrait pas bouger. S'il bouge, le calage est incorrect.

18. Retirer le réducteur de l'étau et faire tourner le collier de la lame avec précaution. Il doit tourner en douceur, sans points durs.

19. Refaire le plein d'huile du réducteur.
- **Réducteur 1018** - 250 ml
- **Réducteur 1020** - 615 ml

20. Remettre en place le reniflard de réducteur.

21. Laisser le réducteur au repos pendant le temps préconisé sur le tube de produit d'étanchéité à la silicone résistant aux variations de température.

22. Remettre en place la clavette acier, la bague de poulie et la poulie. Ne pas oublier d'utiliser du produit de freinage de filets Loctite 262 ou similaire pour fixer les vis sans tête. Veiller à serrer les vis à fond.

Pose du réducteur

1. Poser les boulons de fixation dans les deux trous du réducteur. L'extrémité de chaque boulon ne doit dépasser que légèrement des trous au-dessous du réducteur.

2. Pivoter le bâti secondaire en position horizontale de la lame. Maintenir le réducteur approximativement dans la position dans laquelle il doit être boulonné et demander l'aide d'un assistant pour poser la petite vis de serrage, la rondelle et les écrous dans le logement de roulement avant (**serrage à la main uniquement**).

3. Demandez à l'assistant de pivoter **lentement** le bâti secondaire en position verticale de la lame tandis que vous tenez et immobilisez le réducteur.

4. A l'aide d'un maillet, pousser doucement sur les boulons longs à travers le carter dans les trous du bâti secondaire.

5. Rabattre le bâti secondaire en position horizontale de la lame.

6. Poser les rondelles et les écrous Nylock sur les boulons et serrer.

7. Aligner le logement de roulement avant sur le trait précédemment réalisé au marqueur. Serrer les boulons et écrous du logement de roulement avant. Faire tourner le collier pour vérifier l'absence de points durs. S'il tourne librement, passer au serrage de la bague de blocage des roulements dans le sens opposé à la rotation normale de la lame à l'aide d'un pointeau. Enduire la vis sans tête de produit de freinage de filets Loctite 262 et serrer.

8. Poser les courroies trapézoïdales, régler leur tension, serrer les boulons de fixation du moteur, remettre en place le couvre-poulie et vérifier le serrage de tous les boulons et écrous. Monter la lame.

9. Effectuer les contrôles habituels de sécurité préalables au démarrage, puis démarrer la scie.

10. Vérifier l'absence de fuites au niveau du réducteur après 30 minutes d'utilisation.

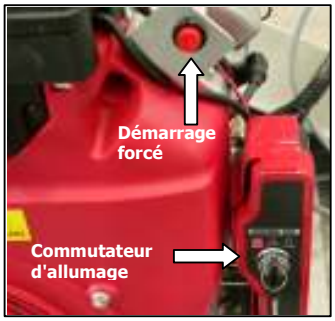
DEPANNAGE

PROBLÈME	RAISON	SOLUTION
La lame surchauffe et devient brûlante	A. Sève sur la lame	A. Gratter, vérifier que l'écoulement d'eau fonctionne
	B. Grume très noueuse	B. Ralentir auprès des nœuds
	C. Pincement du bois débité	C.1 Changer de séquence de mise à dimension
		C.2 Placer des coins pour écarter la planche
	D. Frottement du collier de scie	
	D1. Affûtage incorrect	D1. Affûter correctement
	D2. Descente imprécise dans la grume	D2. Refaire le réglage de hauteur du chariot
	D3. Tension dans la grume / la planche saute	D3. Changer de séquence de mise à dimension
	E. Défaillance du roulement d'arbre	E. Remplacer le roulement
	F. Tension de la lame inappropriée - gauchissement dû à la surchauffe	F. Retensionner la lame
	G. Dents de lame écaillées	G. Affûter ou remplacer
	H. Lame ou chariot déréglés	H. Consulter les instructions de réglage
	I. Guide-lame déréglé	I. Refaire le réglage lorsque la lame est froide
Laisser la lame refroidir avant de redémarrer !	J. Réservoir d'eau vide / conduite bouchée	J. Faire le plein / déboucher la conduite d'eau
La lame s'arrête dans la coupe	A. Vitesse d'avance de l'opérateur	A. Ralentir !
	B. Courroie trapézoïdale détendue	B. Tendre la courroie
	C. Dents émoussées ou endommagées	C. Affûter ou remplacer les dents
	D. Régime moteur faible	D. Accélérer ou procéder à l'entretien du moteur
	E. Panne moteur	E. Consulter un spécialiste
	F. Lame pincée par la planche	F. Ecarter la planche de la lame avec des coins
		G. Vérifier le système d'entraînement

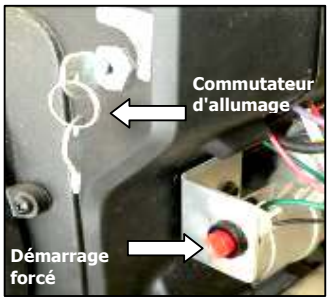
La lame louvoie	A. Lame trop chaude	A. Voir page précédente
	B. Lame émoussée	B. Affûter
	C. Nœuds durs	C. Reculer, essayer de nouveau
	D. Vitesse de la lame trop élevée, ou tension insuffisante dans la lame	D. Ralentir ou faire retensionner la lame
	E. Vis Allen de la lame desserrées	E. Serrer les vis de la lame
	F. Guides de la lame déréglés	F. Refaire le réglage
	G. Arbre de la lame desserré dans le palier de guidage	G. Serrer la bague de blocage, remplacer le roulement et/ou son logement
	H. Dents de taille incorrecte	H. Remplacer les dents
	I. Absence de dépouille	I. Faire revoir les dents par un affûteur
	J. Affûtage incorrect	J. Affûter selon les bonnes spécifications
	K. La lame rebondit	K. Vérifier le système de verrouillage
	L. Réglages perdus	L. Vérifier l'entrecroisement vertical. Vérifier l'entrecroisement horizontal
Le chariot bloque sur les rails	A. Méplat usé sur un galet	A. Remplacer le galet
	B. Défaillance du roulement	B. Remplacer le roulement
	C. Sciure agglomérée	C. Nettoyer
	D. Les rails ne sont pas parallèles	D. Réaligner les rails
	E. Galets du chariot en position intérieure	E. Inverser et passer aux gorges en V opposées
	F. Le chariot est sorti de ses rails	F. Remettre sur les rails
Le moteur produit un son irrégulier	A. Filtre à air encrassé	A. Nettoyer le filtre
	B. Courroie trapézoïdale détendue	B. Serrer
	C. Le moteur a besoin d'une visite d'entretien	C. Consulter les manuels
	A. Filtre à air encrassé	A. Nettoyer le filtre
	B. Bougies d'allumage défectueuses	B. Remplacer les bougies
	C. Panne mécanique	C. Effectuer l'entretien et réparer
	D. Colmatage du circuit d'essence	D. Vérifier en conséquence

Mise à dimension du bois débité incorrecte	A. Descente imprécise dans la grume	A. Refaire le réglage de hauteur Serrer le boulon du cadran et/ou remplacer le roulement
	B. Poignée de blocage desserrée	B. Serrer
	C. L'opérateur a trop serré la poignée de blocage, ce qui provoque le déplacement du boulon du secteur denté	C. Déposer et resserrer le mécanisme de mise à dimension avec du produit Loctite
	D. Jauge de mise à dimension mal positionnée	D. Remettre en place ou compenser l'erreur
	E. Tension excessive dans la grume	E. Effectuer des coupes plus petites, ou ajuster l'ordre du schéma de débit
	F. Dents de taille incorrecte	F. Vérifier les caractéristiques techniques de la lame
Le bois débité présente une « lèvre » ou une petite rainure	A. Intersection de la lame incorrecte	A. Voir les instructions au chapitre « Réglages de la lame »
Bois débité montrant des dessins de scie profonds	A. Inclinaison vers l'intérieur ou vers l'extérieur	A. Voir les instructions au chapitre « Réglages de la lame »
Vibrations (excessives)	A. La lame est (trop) déséquilibrée	
	A1. Lame gauchie	A1. Retensionner
	A2. Dents cassées	A2. Réaffûter ou remplacer les dents
	B. Une ou plusieurs butées sont déréglées et provoquent un jeu dans la lame ou les supports moteur	B. Régler les boulons correspondants
	D. Défaillance du roulement d'arbre	D. Remplacer le roulement
	E. Arbre tordu accidentellement ou à la suite d'une mauvaise utilisation	E. Remplacer ou réparer l'arbre
Problèmes de démarrage	A. Difficulté à démarrer, par ex. arrêt d'urgence défectueux Les relais peuvent s'oxyder en raison de l'accumulation d'humidité si on laisse la scie hors service pendant une longue période.	A. Maintenir le bouton de démarrage forcé enfoncé et tourner la clé de contact de façon à shunter le bouton d'arrêt d'urgence. Voir les illustrations ci-dessous…

Moteur Honda



Moteur Kohler



COORDONNEES

Pour toute question

PETERSONS GLOBAL SALES LTD
PO Box 10077, 15 Hyland Cres
Rotorua, Nouvelle Zélande
Tél./fax +64 7 3480863
Tél./fax gratuit international :
Etats-Unis 1877 3271471
Australie 1800 150529
Canada 1866 2606464
Royaume-Uni 0800 0280863
Nouvelle Zélande 0800 747 583
Courriel : sales@petersonsawmills.com
www.petersonsawmills.com